



## SHELL TELLUS

### Huile hydraulique de hautes performances

**Shell Tellus est une huile hydraulique d'origine minérale, conçue à partir de la sélection d'huiles de base les plus nobles. Elle bénéficie des derniers progrès en matière d'additivation, d'une nouvelle formule dont la technologie est exclusive et lui confère les performances les plus élevées. Elle se positionne, dans le monde industriel, comme la référence concernant la transmission de puissance.**

---

#### Applications

SHELL TELLUS est destinée à répondre aux évolutions technologiques des transmissions hydrauliques de puissance qui, du fait de l'augmentation des pressions, de la diminution du volume d'huile dans les circuits, de températures ponctuelles en fonctionnement plus élevées, et de la réduction des jeux des composants tels que les pompes, les moteurs, les servo-commandes etc..., exigent un haut niveau de performance pour le fluide hydraulique qui doit posséder :

- un pouvoir contre l'usure renforcé
- une excellente résistance à l'oxydation
- une filtrabilité supérieure
- une grande stabilité thermique
- un bon comportement en présence d'humidité donc de stabilité à l'hydrolyse

#### Avantages

Quatre années de recherche et de développement ont été nécessaires à la mise au point de la formulation de SHELL TELLUS qui utilise une nouvelle technologie, brevetée et exclusive, d'additivation. Les qualités exceptionnelles de SHELL TELLUS :

- Stabilité à l'oxydation
- Stabilité thermique
- Stabilité à l'hydrolyse
- Protection contre l'usure
- Filtrabilité remarquable

retardent sa dégradation ; SHELL TELLUS conserve ses propriétés plus longtemps et permet ainsi de réduire la consommation des filtres.

Elle apporte une protection accrue des pompes (Essai Vickers 35VQ25) contre l'usure et participe au bon fonctionnement des autres composants du circuit.

L'oxydation, l'eau, les particules d'usure et l'échauffement induisent, au fil du temps, une détérioration du fluide qui se traduit par une diminution de son niveau de filtrabilité.

Cette perte de filtrabilité a pour conséquence un colmatage des filtres qui conduira à l'augmentation significative de leur consommation. **SHELL TELLUS résiste à toutes les agressions et conserve ses performances plus longtemps ainsi les coûts d'exploitation des machines de production sont réduits.**

Les tests les plus sévères ont été passés avec succès par SHELL TELLUS, par exemple le test qui traduit le mieux la longévité du fluide en service, et principalement réservé aux huiles turbines. Le TOST Life, c'est pour SHELL TELLUS la confirmation, dans le cadre d'un essai volontairement sévéré, d'une durée de vie en service exceptionnelle.

#### Agréments et spécifications

**Cincinnati Milacron P-68, P-69, P-70**  
**Denison HF-0, HF-1, HF-2**  
**Eaton Vickers M 2950-S, I-286-S**  
**ISO 11 158 catégorie HM**  
**DIN 51524 Part 2 catégorie HLP**  
**Mannesman Rexroth RE 90 220-1**  
**Swedish Standards SS 15 54 34 AM**  
**GM LS/2**

#### Hygiène et Sécurité

L'huile hydraulique SHELL TELLUS, utilisée suivant nos recommandations et dans le respect des consignes de sécurité, ne présente pas de danger pour la santé. Les mesures d'hygiène et de sécurité ainsi que les mesures à prendre dans les emplois habituels de SHELL TELLUS sont mentionnées dans la fiche des données de sécurité qui peut être obtenue sur simple demande ou sur le site Internet [www.quickfds.com](http://www.quickfds.com) (accès gratuit 24H/24)

#### Protection de l'Environnement

Il est important de remettre à un récupérateur agréé, les emballages vides et les huiles usagées. Le sol et l'eau ne doivent en aucun cas être contaminés avec des huiles de vidange.



## Caractéristiques types

Caractéristiques		Méthodes	Valeurs types				
Grade ISO		ISO 3448	22	32	46	68	100
<b>Propriétés physico-chimiques</b>							
Masse volumique à 15°C	kg/m <sup>3</sup>	NF T 60-172	866,0	875,0	879,0	886,0	891,0
Viscosité cinématique à :		NF T 60-100					
• 40°C	mm <sup>2</sup> /s		22	32	46	68	100
• 100°C	mm <sup>2</sup> /s		4,3	5,4	6,7	8,6	11,1
Indice de viscosité		NF T 60-136	100	99	98	97	96
Point d'écoulement	°C	NF T 60-105	-30	-30	-30	-24	-24
Point d'aniline	°C	NF M 07-021	100	103	107	111	114
Point d'éclair (PM. VC)	°C	IP 34	204	209	218	223	234
TAN	mg KOH/g	NF T 60-112	0,5 max	0,5 max	0,5 max	0,5 max	0,5 max
<b>Propriétés tensio-superficielles</b>							
Moussage :		NF T 60-129					
• à 24°C (séquence I)	ml/ml		0/0	0/0	0/0	0/0	5/0
Désémulsion palette (40/40/0)		NF T 60-125	40/40/0	40/40/0	40/40/0	40/40/0	40/40/0
	min		(10)	(10)	(15)	(20)	(20)
Désaération à 50°C		NF T 60-149	4	5	8	10	17
Corrosion du cuivre		NF M 07-015					
• 3 h à 150°C			1b	1b	1b	1b	1b
• 24 h à 100 °C			2a	2a	2a	2a	2a
Filtrabilité AFNOR:							
• à sec indice de filtrabilité IF1		NF E 48 690	1	1	1	1	1
• avec 0.2% d'eau, indice de filtrabilité IF2		NF E 48 691	1	1	1	1,1	1,1
Filtrabilité CETOP		G 6.15.01 D					
Facteur de filtrabilité							
• à sec FFO	(min)		104(14)	104(20)	104(34)	104(54)	104(86)
• avec 1% d'eau FF1	(min)				104(35)		
• avec 2% d'eau FF2	(min)				104(35)	104(59)	
Stabilité thermique		Cincinnati					
• Quantité totale de dépôts	mg/100 ml	Milacron A	<10	<10	<10	<10	<10
Tost Life							
• Temps pour atteindre un TAN de 2,5 mg KOH/g	hrs	ASTM D 943	-	>3000	>2500	>2000	-

Les caractéristiques types sont données à titre indicatif

09/04