

LUBRICANTES PARA AUTOMOCIÓN. TURISMOS

CEPSA XTAR MAX HYBRID

DESCRIPCIÓN ECOPRODUCTO

Lubricante 100% sintético desarrollado específicamente para vehículos híbridos. Ofrece elevadas propiedades de ahorro de combustible y protección en el motor de combustión que acompaña al eléctrico, favoreciendo así la disminución de CO₂ emitido y apoyando la sostenibilidad ambiental.

UTILIZACIÓN DE PRODUCTO

- Recomendado para vehículos híbridos enchufables (PHEV) y no enchufables (HEV), así como para vehículos eléctricos de autonomía extendida (REEV), que equipan motor de combustión interna y motor eléctrico.
- Desarrollado para la lubricación de los motores gasolina más modernos (multiválvulas, turboalimentados, inyección directa), diseñados para el uso de aceites de baja fricción y viscosidad (Low HTHS).
- Permite prolongados intervalos de cambio trabajando bajo una amplia gama de condiciones operativas.
- Excelente fluidez en frío que permite la rápida circulación del aceite para proteger el motor ante la situación de frecuentes paradas y arranques.
- Buena compatibilidad con las juntas y materiales del motor, así como con biocombustibles.
- Es compatible con los anteriores niveles de calidad API SN Plus, SN, SM, SL y SJ y con las anteriores categorías ILSAC.

PRESTACIONES DE PRODUCTO

- Alto rendimiento en el mercado actual de aceites ECO (Ecológico porque ayuda a la reducción de emisiones de CO₂, y Económico porque favorece el ahorro de combustible, permitiendo tasas entre un 3-5% -según viscosidad- frente a un aceite convencional).
- Sus buenas propiedades de emulsión para combatir la dilución de agua y/o combustible, así como la capacidad anti oxidante, corrosión y herrumbre garantizan el buen rendimiento en vehículos híbridos, evitando la formación de lodos blancos.
- Asegura la protección contra el desgaste generado por las pre-igniciones a baja velocidad (LSPI) que pueden producirse en los modernos motores gasolina turboalimentados.
- Reduce la formación de depósitos, consiguiendo mantener una excepcional limpieza y protegiendo del desgaste los componentes internos (cojinetes, pistones, etc.) del motor, alargando su vida útil.

NIVELES DE CALIDAD

- **0W-16:** API SP Resource Conserving ; ILSAC GF-6B
- **0W-20, 5W-20:** API SP Resource Conserving; ILSAC GF-6A
- **5W-30:** API SP; ACEA C2, C3

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS

CARACTERÍSTICA	UNIDADES	MÉTODO	CEPSA XTAR MAX HYBRID			
			0W-16	0W-20	5W-20	5W-30
Grado SAE	-	-	0W-16	0W-20	5W-20	5W-30
Densidad 15°C	g/ml	ASTM D 4052	0,843	0,844	0,878	0,848
Viscosidad a 100°C	cSt	ASTM D 445	7,1	8,3	8,5	11,7
Viscosidad a 40°C	cSt	ASTM D 445	36,3	42,7	46,3	67,3
Índice de Viscosidad	-	ASTM D 2270	162	173	163	170
Viscosidad CCS a -35°C	cP	ASTM D 5293	5100	4640	-	-
Viscosidad CCS a -30°C	cP	ASTM D 5293	-	-	3660	5110
Punto de Congelación	°C	ASTM D 5949	-42	-42	-42	-42
Punto de Inflamabilidad V/A	°C	ASTM D 92	238	240	234	234
Número de Base, TBN	mg KOH/g	ASTM D 2896	9,0	9,0	9,0	7,3
Cenizas sulfatadas	% (m/m)	ASTM D 874	0,8	0,8	0,8	0,7
Viscosidad HTHS a 150°C	cP	ASTM D 4683	2,5	2,7	2,8	3,6

SEGURIDAD, HIGIENE Y MEDIO AMBIENTE

Existe la correspondiente Ficha de Datos de Seguridad conforme a la legislación vigente, que proporciona información relativa a la peligrosidad del producto, precauciones en su manejo, medidas de primeros auxilios y datos medioambientales disponibles.

Los valores de características típicas que figuran en el cuadro son valores medios dados a título indicativo y no constituyen una garantía. Estos valores pueden ser modificados sin previo aviso.