



300V Sprint 0W-15

Lubricante motor para uso en alta competición
100% Sintético – Tecnología **ESTER Core**[®]

APLICACIONES

Para todos los motores de competición gasolina o diesel, atmosféricos o con turbo equipados con inyección (directa / indirecta) o de carburador. Para motores de competición preparados para trabajar a altas revoluciones y temperaturas elevadas.

PRESTACIONES

NORMAS: Supera las normas existentes para aceites de competición.

RECOMENDADO PARA: Calificación Cronometrada – Carreras de corta distancia

La viscosidad SAE 0W-15 minimiza las fricciones internas del motor sacando el máximo rendimiento.

TECNOLOGÍA **ESTER Core[®]**

Durante décadas MOTUL ha desarrollado lubricantes de altas prestaciones, 100% sintéticos con base de Ester. Mediante una escrupulosa selección de Esteres, así como de otras bases lubricantes sintéticas de altas prestaciones y combinándolas con innovadores paquetes de aditivos, Motul ha creado la perfecta sinergia. Esta avanzada tecnología **ESTER Core**[®] permite obtener la máxima potencia del motor sin comprometer la fiabilidad y el desgaste.

VENTAJAS

La viscosidad 0W-15 permite compensar una baja dilución de combustible.

Máxima resistencia de la película lubricante en altas temperaturas: Reducción de desgaste motor.

Modificador de fricción: Máxima potencia del motor, en cualquier temperatura de funcionamiento.

Baja volatilidad: Reducción del consumo de aceite.

Alta estabilidad al cizallamiento: presión de aceite estable en cualquier condición de uso.

RECOMENDACIONES

Usar una viscosidad 0W-15 requiere de motores diseñados y ensamblados específicamente.

Para unas óptimas prestaciones no mezclar con aceites sintéticos o minerales.

Intervalo de mantenimiento: Según su propia utilización.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Grado de viscosidad	-	0W-15
Densidad a 20°C (68°F)	ASTM D1298	0.838
Viscosidad a 40°C (104°F)	ASTM D445	23.3 mm ² /s
Viscosidad a 100°C (212°F)	ASTM D445	5.1 mm ² /s
Índice de viscosidad	ASTM D2270	155
HTHS viscosidad a 150°C (302°F)	ASTM D4741	2 mPa.s
Punto de congelación	ASTM D97	-60°C / -76°F
Punto de inflamación	ASTM D92	230°C / 446°F
TBN	ASTM D2896	7.97 mg KOH/g