

Q8 Handel 32

Olej hydrauliczny na bazie cynku o bardzo wysokim wskaźniku lepkości

Opis

Q8 Handel 32 to doskonały olej hydrauliczny na bazie cynku, który jest odpowiedni do szerokiego zakresu temperatur i zastosowań. Dzięki bardzo wysokiemu wskaźnikowi lepkości >180, olej na bazie cynku ma wyjątkowe właściwości płynięcia. Wysoka stabilność oksydacyjna zapewnia wydłużone okresy między wymianami i żywotność oleju. Q8 Handel 32 jest stosowany w wymagających aplikacjach, które wymagają olejów o bardzo wysokim indeksie lepkości.

Zastosowania

Q8 Handel 32 ma zastosowanie we wszystkich sezonach, w sprzęcie off-highway. Znajduje również zastosowanie w branżach i aplikacjach wymagających olejów o wysokim wskaźniku lepkości, takich jak przemysł papierniczy, stalowy, cementowy, wydobywczy.

Korzyści

- Mniejsze czasy przestoju i wyższa wydajność serwisu
- Wydłużony czas eksploatacji, a tym samym minimalne koszty i maksymalna wydajność
- Zawiera cynk
- Wyjątkowo wysoki wskaźnik lepkości
- Optymalne uwalnianie powietrza
- Znakomita odporność na degradację oleju
- Nadaje się do stosowania we wszystkich porach roku
- Optymalna separacja wody

Specyfikacje i aprobaty

| | | | |
|----------------|----------------|------------------|--------------|
| Bosch Rexroth | RE 90220 notes | ISO | 11158 HV |
| DIN | 51524-3 HVLP | Swedish Standard | SS 155434 AV |
| Eaton Brochure | 03-401-2010 | | |

Właściwości

| | Metoda | Jednostka | Typowy |
|---|-----------|--------------------|-----------------|
| Klasa lepkości ISO | - | - | 32 |
| Gęstość, 15 °C | D 4052 | g/ml | 0,872 |
| Barwa | D 1500 | - | L 1.0 |
| Lepkość kinematyczna, 40 °C | D 445 | mm ² /s | 32.30 |
| Lepkość kinematyczna, 100 °C | D 445 | mm ² /s | 6.95 |
| Wskaźnik lepkości | D 2270 | - | > 180 |
| Temperatura krzepnięcia | D 97 | °C | -48 |
| Całkowita liczba kwasowa | D 974 | mg KOH/g | 0.57 |
| Całkowita liczba kwasowa | D 664 | mg KOH/g | 0.1 after 1000h |
| Temperatura zapłonu, COC | D 92 | °C | 178 |
| Emulsja, woda destylowana, 54,4 °C | D 1401 | - | 40-40-0(15 min) |
| Pienienie, 5 min rozdmuchiwania, kolejno. 1-2-3 | D 892 | ml | 0/20/100 |
| Pienienie, 10 min osiadania, nast. 1-2-3 | D 892 | ml | 0/0/0 |
| Test na rdzę, Proc. A i B, 24 godz. | D 665 | - | pass |
| Płytką miedzianą, 3 h, 100 °C | D 130 | - | 1a |
| Badanie FZG, A/8.3/90 | DIN 51354 | load stage | 12 |

The figures above are not a specification. They are typical figures obtained within production tolerances.