

## Q8 Haydn 46

Zaawansowany olej hydrauliczny na bazie cynku

### Opis

Olej Q8 Haydn 46 składa się z technologii dodatków na bazie cynku. Olej ten może być stosowany we wszystkich rodzajach zastosowań operacyjnych i w urządzeniach przemysłowych. Olej Q8 Haydn 46 ma optymalną stabilność termiczną i oksydacyjną oraz długą żywotność.

### Zastosowania

Q8 Haydn 46 jest odpowiedni dla wszystkich rodzajów systemów, ogólnych zastosowań hydrauliki przemysłowej i innych zastosowań przemysłowych (niskoobciążone przekładnie, pompy, sprężarki, łożyska).

### Korzyści

- Mniejsze czasy przestojów i wyższa wydajność serwisu
- Dodatki na bazie cynku
- Zaawansowana odporność na zużycie
- Doskonała separacja wody
- Zaawansowane uwalnianie pęcherzyków powietrza

### Specyfikacje i aprobaty

|                      |                               |                         |                  |
|----------------------|-------------------------------|-------------------------|------------------|
| <b>Bosch Rexroth</b> | RE 90220 notes                | <b>Eaton Brochure</b>   | 03-401-2010      |
| <b>DIN</b>           | 51517-2 CL                    | <b>ISO</b>              | 11158 HM         |
| <b>DIN</b>           | 51524-2 HLP                   | <b>MAG IAS</b>          | P-68, P-69, P-70 |
| <b>Danieli</b>       | Standard 0.000.001-R15 (2020) | <b>Swedish Standard</b> | SS 155434 AM     |
| <b>Denison</b>       | HF-0, HF-1, HF-2              |                         |                  |

### Właściwości

|   | Metoda    | Jednostka          | Typowy       |
|---|-----------|--------------------|--------------|
| Klasa lepkości ISO                              | -         | -                  | 46           |
| Gęstość, 15 °C                                  | D 4052    | g/ml               | 0,878        |
| Lepkość kinematyczna, 40 °C                     | D 445     | mm <sup>2</sup> /s | 45.0         |
| Lepkość kinematyczna, 100 °C                    | D 445     | mm <sup>2</sup> /s | 6.96         |
| Wskaźnik lepkości                               | D 2270    | -                  | 112          |
| Temperatura krzepnięcia                         | D 97      | °C                 | -33          |
| Temperatura zapłonu, COC                        | D 92      | °C                 | 221          |
| Emulsja, woda destylowana, 54,4 °C              | D 1401    | -                  | 40-40-0 (20) |
| Pienienie, 5 min rozdmuchiwania, kolejno. 1-2-3 | D 892     | ml                 | 0/20/0       |
| 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     | -                  | 1            |
| 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.