

Q8 Holst 150

Fortschrittliches zinkfreies Hydrauliköl

Beschreibung

Q8 Holst 150 ist ein zinkfreies Öl und eignet sich perfekt für verschiedenste betriebliche Anwendungen und Industrieanlagen. Q8 Holst 150 besitzt eine verbesserte Filtrierbarkeit und Demulgierbarkeit und ist somit ein zuverlässiges Öl für empfindliche hydraulische Servosysteme. Dank thermischer und oxidativer Stabilität garantiert dieses Öl eine lange Schmierstoff-Lebensdauer.

Anwendungen

Q8 Holst 150 eignet sich für Anlagen jeglicher Art, allgemeine industrielle Hydraulikanwendungen und andere Industriebereiche (gering belastete Getriebe, Pumpen, Kompressoren und Lager). Einsatz findet es auch in empfindlichen hydraulischen Servosystemen, die eine verbesserte Demulgierbarkeit und Filtrierbarkeit erfordern.

Leistungen

- Reduzierte Ausfallzeiten dank gesteigerter Wartungseffizienz
- Technologie ohne Zink
- Optimaler Verschleißschutz
- Hervorragende Filtrierbarkeit
- Überaus geeignet für verschiedene Einsatzbereiche

Spezifikationen & Zulassungen

Bosch Rexroth	RE 90220 notes	Eaton Brochure	03-401-2010
DIN	51524-2 HLP	ISO	11158 HM

Eigenschaften

	Verfahren	Einheit	Typische
ISO Viskositätsklasse	-	-	150
Dichte bei 15 °C	D 4052	g/ml	0,888
Farbe	D 1500	-	L 2.0
Kinematische Viskosität, 40 °C	D 445	mm ² /s	150
Kinematische Viskosität, 100 °C	D 445	mm ² /s	14.7
Viskositätsindex	D 2270	-	97
Neutralisationszahl (TAN)	D 974	mg KOH/g	0.20
Pour Point	D 97	°C	-18
Flammpunkt, COC	D 92	°C	262
Emulsion, destilliertes Wasser, 82,2 °C	D 1401	-	40-40-0(10)
Schaumneigung nach 5 min	D 892	ml	0/10/0
Schaumneigung nach 10 min	D 892	ml	0/0/0
Rostprüfung, Proz. A und B, 24 Std.	D 665	-	pass
Kupferkorrosion, 3 Std., 100 °C	D 130	-	1
Oxidationsstabilität, Zeit bei 2.0 TAN	D 943	hrs	2500
FZG Test, A/8.3/90	DIN 51354	load stage	>12

Die obigen Zahlen sind keine Spezifikation. Es handelt sich um typische Zahlen, die innerhalb der Produktionstoleranzen erhalten werden.