

Q8 Heller 15

Fortgeschrittenes zinkbasiertes Hydrauliköl mit hohem Viskositätsindex

Beschreibung

Q8 Heller 15 eignet sich für vielseitige Anwendungen und Temperaturen. Der hohe Viskositätsindex von > 160 übertrifft den Industriestandard und bringt ein Öl mit hervorragenden Fließeigenschaften hervor. Die hohe Oxidationsbeständigkeit verlängert maßgeblich die Ölwechselintervalle und die Schmierstoff-Lebensdauer. Q8 Heller 15 findet Einsatz bei anspruchsvollen Anwendungen, die Öle mit hohem Viskositätsindex erfordern.

Anwendungen

Q8 Heller 15 eignet sich für ganzjährige Anwendungen, wie z. B. für Geländefahrzeuge. Zudem findet es Einsatz in Industriebereichen und Anwendungen, die Öle mit hohem Viskositätsindex erfordern, z. B. in der Papier-, Stahl-, Zement- oder Bergbauindustrie.

Leistungen

- Erweiterte Ölwechselintervalle für eine längere Schmierstoff-Lebensdauer
- Hervorragende Oxidationsbeständigkeit
- Überaus geeignet für ein breites Temperaturspektrum
- Außerordentlich hoher Viskositätsindex
- Geringere Ausfallzeiten und verbesserte Wartungseffizienz
- Hoher Schutz vor Verschleiß
- Optimale Wasserabscheidung

Spezifikationen & Zulassungen

Afnor		Eaton Brochure	03-401-2010
Bosch Rexroth	RE 90220 notes	ISO	11158 HV
DIN	51524-3 HVLP		

Eigenschaften

	Verfahren	Einheit	Typische
ISO Viskositätsklasse	-	-	15
Dichte bei 15 °C	D 4052	g/ml	0,862
Kinematische Viskosität, 40 °C	D 445	mm ² /s	15,0
Kinematische Viskosität, 100 °C	D 445	mm ² /s	3,88
Viskositätsindex	D 2270	-	162
Pour Point	D 97	°C	-45
Flammpunkt, COC	D 92	°C	180
Emulsion, destilliertes Wasser, 54,4 °C	D 1401	-	40-40-0(5)
Schaumneigung nach 5 min	D 892	ml	50/20/50
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

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