

Q8 Heller 46

Zaawansowany olej hydrauliczny na bazie cynku o wysokim wskaźniku lepkości

Opis

Q8 Heller 46 jest odpowiedni do szerokiego zakresu zastosowań i temperatur. Wysoki wskaźnik lepkości >150 przekracza standard przemysłowy, co skutkuje olejem o wyjątkowych właściwościach płynięcia. Dzięki wysokiej stabilności oksydacyjnej, okresy między wymianami oleju i żywotność oleju ulegają znacznemu wydłużeniu. Q8 Heller 46 jest używany do wymagających zastosowań, które wymagają olejów o wysokim indeksie lepkości.

Zastosowania

Q8 Heller 46 jest odpowiedni do zastosowań sezonowych, takich jak sprzęt off-highway. Jest on również stosowany w branżach i zastosowaniach wymagających olejów o wysokim indeksie lepkości, takich jak przemysł papierniczy, stalowy, cementowy lub górniczy.

Korzyści

- Wydłużone okresy między wymianami oleju dzięki dłuższej żywotności środka smarnego
- Mniejsze czasy przestoju i wyższa wydajność serwisu
- Wyjątkowa stabilność oksydacyjna
- Odpowiedni do stosowania w szerokim zakresie temperatur
- Wyjątkowo wysoki wskaźnik lepkości
- Wysoka ochrona przed zużyciem
- Optymalna separacja wody

Specyfikacje i aprobaty

Afnor		Eaton Brochure	03-401-2010
Bosch Rexroth	RE 90220 notes	ISO	11158 HV
DIN	51524-3 HVLP	ISO	6743-4 HV

Właściwości

	Metoda	Jednostka	Typowy
Klasa lepkości ISO	-	-	46
Gęstość, 20 °C	D 4052	g/ml	0,875
Lepkość kinematyczna, 40 °C	D 445	mm ² /s	46.0
Lepkość kinematyczna, 100 °C	D 445	mm ² /s	8.15
Wskaźnik lepkości	D 2270	-	152
Temperatura krzepnięcia	D 97	°C	-36
Temperatura zapłonu, COC	D 92	°C	218
Emulsja, woda destylowana, 54,4 °C	D 1401	-	40-40-0(10)
Pienienie, 5 min rozdmuchiwanie, kolejno. 1-2-3	D 892	ml	10/0/10
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	11

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