

Q8 van Gogh EP 46

Hochleistungs-Turbinenöl

Beschreibung

Q8 van Gogh EP 46 ist ein Hochleistungs-Turbinenöl auf Basis ausgewählter Premium-Grundflüssigkeiten. Dieses Produkt wurde für die Nutzung in Dampf- und Gasturbinen sowie kombinierten Zyklusanwendungen einschließlich Turbinen mit vorgeschaltetem Getriebe entwickelt. Q8 van Gogh EP 46 bewältigt die Herausforderungen der Turbinen der neuesten Generation und eignet sich bestens für mäßige bis schwere Bedingungen. Stammt aus dem „Clean Technology“-Programm von Q8Oils für hervorragende Lackierungs-/Ablagerungskontrolle sowie gute Belastbarkeit in Kombination mit langer Öllebensdauer.

Anwendungen

Industrielle Dampf- oder Gasturbinen, einschließlich Turbinen mit vorgeschaltetem Getriebe sowie kombinierter Zyklusbetrieb Wasserkraftturbinen Umlaufsysteme, für die Turbinenöl-Qualität erforderlich ist Zentrifugal- (Kreisel-) und Axialpumpen sowie Turbokompressoren, für die Turbinenöl-Qualität empfohlen ist

Merkmale

Turbinenleistung

Leistungen

Lange, störungsfreie Betriebsdauer, ausgezeichneter Turbinenschutz und hervorragende Alterungsbeständigkeit

Fortschrittliche Technologie

Entwickelt für hervorragenden Schutz vor Verschleiß/Extremdruck zur Erfüllung der Anforderungen bezüglich der Belastbarkeit von Getriebeturbinen

Niedrigere Betriebskosten

Speziell entwickelt mit ausgezeichnetem Schutz vor der Ansammlung von Lackrückständen

Spezifikationen & Zulassungen

| | | | |
|------------------|----------------------|-----------------|--------------------|
| ASTM | D 4304, Type II (EP) | ISO | 8068 |
| British Standard | 489 | Indian Standard | IS 1012:2002 |
| Chinese Standard | GB 11120-2011 | JIS | K 2213 Type 2 |
| DIN | 51515-1 L-TDP | Siemens | MAT812109 |
| DIN | 51515-2 L-TGP | Siemens | TLV 9013 04 |
| Fincantieri | | Siemens | TLV 9013 05 |
| GE Thermodyn | ISPSH901SDI | Solar Turbines | ES 9-224 (Class I) |
| ISO | 6743-5 L-TGE | Turbomach | ES 9-224 (Class I) |
| ISO | 6743-5 L-TSE | | |

Eigenschaften

| | Verfahren | Einheit | Typische |
|---|-----------|--------------------|---------------|
| Dichte bei 15 °C | D 4052 | g/ml | 0,875 |
| Kinematische Viskosität, 40 °C | D 445 | mm ² /s | 46.0 |
| Kinematische Viskosität, 100 °C | D 445 | mm ² /s | 7 |
| Viskositätsindex | D 2270 | - | 109 |
| Neutralisationszahl (TAN) | D 974 | mg KOH/g | 0.13 |
| Oxidationseigenschaften (TOST) | D 943 | hrs | > 10.000 |
| Modifizierte Oxidationsstabilität (RPVOT) | D 2272 | % | 95 |
| Oxidationsstabilität (RPVOT) | D 2272 | min | > 1.000 |
| Schaumneigung nach 5 min | D 892 | ml | 10/10/10 |
| Schaumneigung nach 10 min | D 892 | ml | 0/0/0 |
| Oxidasche | D 482 | % mass | < 0.001 |
| Zinkgehalt | D 4951 | mg-kg | < 5 |
| Pour Point | D 97 | °C | -36 |
| Flammpunkt, COC | D 92 | °C | 222 |
| Farbe | D 1500 | - | L 1.0 |
| Luftabscheidevermögen, 50 °C | D 3427 | min | 4 |
| Emulsion, destilliertes Wasser, 54,4 °C | D 1401 | - | 40/40/0 (10) |
| Rostprüfung, Proz. A und B, 24 Std. | D 665 | - | pass |
| Kupferkorrosion, 3 Std., 100 °C | D 130 | - | 1 |
| FZG Test, A/8.3/90 | DIN 51354 | load stage | 10 |
| Vierkugerverschleißtest, 392 N, 75 °C, 1200 U/min | D 4172 | mm | 0.35 - 0.5 |

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