

Q8 van Gogh EP 46

Aceite de turbinas de alto rendimiento

Descripción

Q8 van Gogh EP 46 es un aceite de turbinas de alto rendimiento formulado a partir de fluidos base premium seleccionados. Este producto ha sido desarrollado para su uso en turbinas de gas y vapor, así como en aplicaciones de ciclo combinado, incluyendo turbinas con engranajes. Q8 van Gogh EP 46 responde a los retos de las turbinas de última generación, por lo que resulta adecuado para su uso en condiciones de suaves a severas. Desarrollado como parte del programa de tecnologías limpias de Q8Oils para garantizar un control superior de barnices y sedimentos, y una buena capacidad de transferencia de carga en combinación con una larga vida útil del aceite.

Aplicaciones

Turbinas industriales de gas y vapor, incluyendo turbinas con engranajes y operaciones de ciclo combinado Turbinas hidroeléctricas
Sistemas de circulación en los que se requiera un aceite de calidad de turbinas Bombas centrífugas y axiales y turbocompresores, donde se recomiende un aceite de calidad de turbinas

Características

Rendimiento de la turbina

Beneficios

Larga vida útil sin problemas, protección excelente de la turbina y destacada resistencia al envejecimiento

Tecnología mejorada

Desarrollado con alta protección frente a presiones extremas y desgaste, cumpliendo los requisitos de carga de turbinas con engranajes

Menores costes de operación

Desarrollado específicamente con una protección excelente frente a la formación de barnices

Especificaciones & aprobaciones

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		

Propiedades

	Método	Unidad	Típicas
Densidad, 15 °C	D 4052	g/ml	0,875
Viscosidad cinemática, 40 °C	D 445	mm ² /s	46.0
Viscosidad cinemática, 100 °C	D 445	mm ² /s	7
Índice de viscosidad	D 2270	-	109
Número de ácido total (TAN)	D 974	mg KOH/g	0.13
Características a la oxidación (TOST)	D 943	hrs	> 10.000
Estabilidad a la oxidación modificada (RPVOT)	D 2272	%	95
Estabilidad a la oxidación (RPVOT)	D 2272	min	> 1.000
Espuma, 5 min burbujeando, sec. 1/2/5	D 892	ml	10/10/10
Espuma, 10 min reposo, sec. 1/2/4	D 892	ml	0/0/0
Ceniza de óxido	D 482	% mass	< 0.001
Contenido de zinc	D 4951	mg/kg	< 5
Punto de congelación	D 97	°C	-36
Punto de inflamación, V.A.	D 92	°C	222
Color	D 1500	-	L 1.0
Desaereación, 50 °C	D 3427	min	4
Emulsión, agua destilada, 54,4 °C	D 1401	-	40/40/0 (10)
Ensayo anticorrosión, proc. A y B, 24h	D 665	-	pass
Corrosión al cobre, 100 °C, 3 h	D 130	-	1
Ensayo FZG, A/8,3/90	DIN 51354	load stage	10
Ensayo cuatro bolas, 392 N, 75 °C, 1200 rpm	D 4172	mm	0.35 - 0.5

Las cifras anteriores no son una especificación. Son cifras típicas obtenidas dentro de las tolerancias de producción.