

Q8 Heller 100

Fortschrittliches zinkbasiertes Hydrauliköl mit hohem Viskositätsindex

Beschreibung

Q8 Heller 100 eignet sich für vielseitige Anwendungen und Temperaturen. Der hohe Viskositätsindex von > 140 übertrifft den Industriestandard und bringt ein Öl mit hervorragenden Fließeigenschaften hervor. Die hohe Oxidationsbeständigkeit verlängert die Ölwechselintervalle und die Schmierstoff-Lebensdauer. Q8 Heller 100 findet Einsatz bei anspruchsvollen Anwendungen, die Öle mit hohem Viskositätsindex erfordern.

Anwendungen

Q8 Heller 100 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

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

Eigenschaften

	Verfahren	Einheit	Typische
ISO Viskositätsklasse	-	-	100
Dichte bei 15 °C	D 4052	g/ml	0,882
Kinematische Viskosität, 40 °C	D 445	mm ² /s	100
Kinematische Viskosität, 100 °C	D 445	mm ² /s	14.3
Viskositätsindex	D 2270	-	142
Pour Point	D 97	°C	-30
Flammpunkt, COC	D 92	°C	248
Emulsion, destilliertes Wasser, 54,4 °C	D 1401	-	40-40-0(15)
Schaumneigung nach 5 min	D 892	ml	10/0/10
Schaumneigung nach 10 min	D 892	ml	0/0/0
Rostprüfung, Proz. A und B, 24 Std.	D 665	-	pass

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