

## Q8 van Gogh 100

Wysokoparametrowy olej turbinowy

### Opis

Q8 van Gogh 100 to wysokoparametrowy olej turbinowy oparty na wyselekcjonowanych olejach bazowych klasy premium. Produkt ten został opracowany do stosowania w układach obiegowych turbin parowych i gazowych. Q8 van Gogh 100 spełnia wymagania turbin najnowszej generacji, dzięki czemu nadaje się do pracy w warunkach od łagodnych do ciężkich. Zaprojektowany jako część programu czystej technologii Q8Oils w celu zapewnienia doskonałej kontroli nagarów/osadu w połączeniu z długą żywotnością oleju.

### Zastosowania

Przemysłowe turbiny parowe i gazowe Turbiny hydroelektryczne Systemy obiegowe, w których wymagany jest olej turbinowy typu R&O  
Pompy odśrodkowe i osiowe oraz turbosprężarki, w których zalecany jest olej turbinowy typu R&O.

### Cechy

Wydajność turbiny

Udoskonalona technologia

Niższe koszty eksploatacji

### Korzyści

Długa bezproblemowa żywotność, doskonała ochrona turbiny i wyjątkowa odporność na starzenie

Wybitna formuła w celu ochrony turbiny przed korozją i zminimalizowania gromadzenia się osadów i nagaru w turbinie

Specjalnie opracowany z doskonałą ochroną przed tworzeniem się nagaru

### Specyfikacje i aprobaty

<b>ASTM</b>	D 4304, Type I	<b>ISO</b>	6743-5 L-TGA
<b>British Standard</b>	489	<b>ISO</b>	6743-5 L-TSA
<b>DIN</b>	51515-1 L-TD		

## Właściwości

	<i>Metoda</i>	<i>Jednostka</i>	<i>Typowy</i>
Wygląd	<i>Visual</i>	-	<i>Bright and Clear</i>
Gęstość, 15 °C	<i>D 4052</i>	<i>g/ml</i>	<i>0,885</i>
Klasa lepkości ISO	-	-	<i>100</i>
Lepkość kinematyczna, 40 °C	<i>D 445</i>	<i>mm<sup>2</sup>/s</i>	<i>100</i>
Lepkość kinematyczna, 100 °C	<i>D 445</i>	<i>mm<sup>2</sup>/s</i>	<i>11.2</i>
Wskaźnik lepkości	<i>D 2270</i>	-	<i>97</i>
Całkowita liczba kwasowa	<i>D 974</i>	<i>mg KOH/g</i>	<i>0.08</i>
Temperatura krzepnięcia	<i>D 97</i>	<i>°C</i>	<i>-12</i>
Temperatura zapłonu, COC	<i>D 92</i>	<i>°C</i>	<i>254</i>
Barwa	<i>D 1500</i>	-	<i>L 1.0</i>
Uwalnianie powietrza, 50 °C	<i>D 3427</i>	<i>min</i>	<i>5</i>
Emulsja, woda destylowana, 54,4 °C	<i>D 1401</i>	-	<i>40-40-0(10)</i>
Pienienie, 10 min osiadania, nast. 1-2-3	<i>D 892</i>	<i>ml</i>	<i>0/0/0</i>
Pienienie, 5 min rozdmuchiwania, kolejno. 1-2-3	<i>D 892</i>	<i>ml</i>	<i>10/10/10</i>
Test na rdzę, Proc. A i B, 24 godz.	<i>D 665</i>	-	<i>pass</i>
Płytką miedzianą, 3 h, 100 °C	<i>D 130</i>	-	<i>1</i>
Badanie odporności na rdzę panelu Q, 24 godz. @ 27 °C	<i>KPI 31</i>	<i>Rating</i>	
Popiół tlenkowy	<i>D 482</i>	<i>% mass</i>	<i>&lt;0.01</i>
Stale cząstki obce	<i>Millipore, 0.45 µm</i>	-	<i>absent</i>
Stabilność utleniania (RPVOT)	<i>D 2272</i>	<i>min</i>	<i>&gt;1.000</i>
Zmodyfikowana stabilność utleniania (RPVOT)	<i>D 2272</i>	<i>%</i>	<i>95</i>
Zawartość cynku	<i>D 4951</i>	<i>mg-kg</i>	<i>absent (&lt;5)</i>

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