

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 papirniczy, 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	48-603 HV	Eaton Brochure	03-401-2010
Bosch Rexroth	RE 90220 notes	ISO	11158 HV
DIN	51524-3 HVLP		

Właściwości

	Metoda	Jednostka	Typowy
Klasa lepkości ISO	-	-	46
Barwa	D 1500	-	1,5
Gęstość, 15 °C	D 4052	g/ml	0,866
Gęstość, 20 °C	D 4052	g/ml	0,861
Lepkość kinematyczna, 40 °C	D 445	mm ² /s	46
Lepkość kinematyczna, 100 °C	D 445	mm ² /s	8,2
Wskaźnik lepkości	D 2270	-	155
Temperatura krzepnięcia	D 97	°C	-36
Temperatura zapłonu, COC	D 92	°C	210
Emulsja, woda destylowana, 54,4 °C	D 1401	-	40-40-0(10)
Pienienie, 5 min rozdmuchiwanie, kolejno. 1-2-3	D 892	ml	10/20/10
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.

Zrównoważony rozwój

Węglowy ślad węglowy produktu (PCF), od miejsca produkcji do bramki (nowoczesny zakład Q8Oils w Belgii), produktu Q8 Heller 46 wynosi **0.52 kg CO₂eq / kg**.

Skontaktuj się z Q8Oils, aby dowiedzieć się więcej o pozytywnym wpływie tego produktu na środowisko.

To ensure accuracy and reliability, the PCF calculation tool has been verified by an independent third party. The verification report is available in the disclaimer.

Więcej informacji można znaleźć tutaj



**we
take
care**

PRODUCT CARBON FOOTPRINT
METHOD VALIDATED BY:

PCF CALCULATION IN LINE WITH:
ISO 14067 | ATIEL-UEIL PCF

