

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

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

Właściwości

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

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 van Gogh 100 wynosi **1.22 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

