

Q8 van Gogh 46

Турбинное масло с высокими характеристиками

Описание

Q8 van Gogh 46 - турбинное масло с высокими характеристиками, созданное на основе отборных премиальных базовых масел. Этот продукт разработан для использования в циркуляционных системах паровых и газовых турбин. Масло Q8 van Gogh 46 отвечает задачам турбин последнего поколения, благодаря чему оно может использоваться в широком диапазоне условий: от легких до тяжелых. Масло разработано в рамках программы технологий обеспечения чистоты Q8Oils для обеспечения превосходной минимизации лакообразных отложений в сочетании с продолжительным сроком службы масла.

Сферы применения

Промышленные паровые и газовые турбины Гидроэлектрические турбины Циркуляционные системы, для которых требуется турбинное масло для защиты от ржавчины и окисления (R&O) Центробежные и осевые насосы, а также турбокомпрессоры, для которых рекомендовано турбинное масло для защиты от ржавчины и окисления (R&O)

Характеристики

Показатели работы турбины

Снижение расходов на эксплуатацию

Преимущества

Увеличенный срок бесперебойной эксплуатации, оптимальная защита турбины и повышенная стойкость масла к старению

Улучшенная рецептура для защиты турбины от коррозии и минимизации осадков и лаковых отложений в турбине

Разработано специально для превосходной защиты от лакообразования

Спецификации и разрешения

ASTM	D 4304, Type I	ISO	6743-5 L-TSA
British Standard	489	ISO	8068
DIN	51515-1 L-TD	JIS	K 2213 Type 2
DIN	51515-2 L-TG	Siemens	TLV 9013 04
ISO	6743-5 L-TGA	Siemens	TLV 9013 05

Свойства

	Способ	Единица	Типичные
Внешний вид	Visual	-	Bright and Clear
Плотность, 15 °C	D 4052	g/ml	0,868
Класс вязкости по ISO	-	-	46
Кинематический коэффициент вязкости, 0 °C	D 445	mm²/s	597
Кинематический коэффициент вязкости, 40 °C	D 445	mm²/s	46
Кинематический коэффициент вязкости, 100 °C	D 445	mm²/s	6.9
Вязкотемпературный показатель	D 2270	-	105
Общее кислотное число	D 974	mg KOH/g	0.05
Точка потери текучести	D 97	°C	-36
Температура воспламенения, COC	D 92	°C	222
Цвет	D 1500	-	L 0.5
Выпуск воздуха, 50 °C	D 3427	min	3
Эмульсия, дистиллированная вода, 54,4 °C	D 1401	-	40-40-0(10)
Steam Demulsibility	DIN 51589-1	sec.	60
Пена, оседание 10 мин, послед. 1-2-3	D 892	ml	0/0/0
Пена, продувка 5 мин, послед. 1-2-3	D 892	ml	10/20/10
Испытание на ржавление, тех. А и В, 24 ч	D 665	-	pass
Q panel rust preventive test, 24 hr @ 27 °C	KPI 31	Rating	
Медная полоса, 3 ч, 100 °C	D 130	-	1
Окисляемость (TOST)	D 943	hrs	>10.000
Устойчивость к окислению (RPVOT)	D 2272	min	>1.000
Modified Oxidation Stability (RPVOT)	D 2272	%	95
Zinc content	D 4951	mg-kg	absent (<5)
Oxide Ash	D 482	% mass	<0.01
Solid Foreign Particles	Millipore, 0.45 µm	-	absent
Испытание FZG, A/8.3/90	DIN 51354	load stage	≥ 6

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

Устойчивое развитие

Углеродный след продукта (PCF), от сырья до выхода из производства (на современном предприятии Q8Oils в Бельгии), для Q8 van Gogh 46 составляет **1.21 kg CO₂eq / kg**.

Пожалуйста, свяжитесь с Q8Oils, чтобы узнать больше о положительном воздействии на окружающую среду, "положительном следе", этого продукта.

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.

Для получения дополнительной информации перейдите по ссылке



**we
take
care**

PRODUCT CARBON FOOTPRINT
METHOD VALIDATED BY:

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

