

Q8 Rossini G 150

Lebensmittelverträgliches synthetisches Getriebeöl

Beschreibung

Q8 Rossini G 150 ist ein hochwertiges, lebensmittelverträgliches Getriebeöl, das in der Lebensmittel- und Pharmaindustrie eingesetzt wird. Seine sorgfältig ausgewählten Inhaltsstoffe sorgen für einzigartige Schmierung, minimale Volatilität und extremen Korrosions- und Oxidationsschutz. Q8 Rossini G 150 enthält einzigartige, durch die NSF zugelassene Komponenten (Kategorie H1). Die Flüssigkeit hat eine einzigartige thermische und chemische Stabilität.

Anwendungen

Q8 Rossini G 150 wird für alle Arten von Zahnkranzantrieben und Lagern in Lebensmittel-, Fleisch- und Geflügelverarbeitungsanlagen eingesetzt, die hochgradige Verschleißschutz- und EP-Eigenschaften erfordern. Q8 Rossini G 150 ist überaus empfehlenswert für die Pharma- und Lebensmittelindustrie (Getränkeproduktion und -verpackung).

Leistungen

- Sicherer Einsatz in der Lebensmittelindustrie
- Geringere Ausfallzeiten und verbesserte Wartungseffizienz
- Hochgradiges Synthetiköl
- Hervorragende Verschleißschutzeigenschaften
- Ausgezeichnete mechanische Stabilität
- Hervorragend wasserabweisend

Spezifikationen & Zulassungen

DIN

51517-3 CLP

Eigenschaften

	Verfahren	Einheit	Typische
ISO Viskositätsklasse	-	-	150
Farbe	D 1500	-	L 0,5
Dichte bei 15 °C	D 4052	g/ml	0,845
Dichte bei 20 °C	D 4052	g/ml	0,842
Kinematische Viskosität, 40 °C	D 445	mm ² /s	150
Kinematische Viskosität, 100 °C	D 445	mm ² /s	18.9
Viskositätsindex	D 2270	-	142
Pour Point	D 97	°C	-39
Flammpunkt, COC	D 92	°C	275
FZG Test, A/8.3/90	DIN 51354	load stage	>12
Rostprüfung, Proz. A und B, 24 Std.	D 665	-	Pass
Kupferkorrosion, 3 Std., 100 °C	D 130	-	1b

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