

Q8 Hogarth 46

Energoszczędny olej hydrauliczny zapewniający ekstremalną niezawodność działania

Opis

Q8 Hogarth 46 gwarantuje wyższą niezawodność operacyjną i długotrwałą stabilną lepkość oleju dzięki doskonałej stabilności ścinania. Unikalne połączenie lepszej reakcji hydraulicznej, zdolności do rozruchu zimnego silnika i redukcji wewnętrznych wycieków sprawia, że olej ten jest energoszczędny w każdej sytuacji. Jego doskonała stabilność oksydacyjna prowadzi do wydłużenia okresów między wymianami oleju.

Zastosowania

Q8 Hogarth 46 jest idealny do stosowania we wszystkich temperaturach i w trudnych warunkach, takich jak sprzęt off-highway (buldożery, zgarniarki, sprzęt budowlany...) i przemysłowe systemy hydrauliczne (papiernie, wtryskarki, przemysł stalowy).

Korzyści

- Zaawansowana i zwiększona wydajność dla wszystkich zastosowań
- Brak utraty jakości z upływem czasu
- Wyjątkowo wysoki wskaźnik lepkości
- Wyjątkowa trwałość
- Doskonałe właściwości płynięcia
- Gotowość do pracy dzięki możliwości rozruchu na zimno
- Doskonała stabilność oksydacyjna
- Najwyższa redukcja lakierowania

Specyfikacje i aprobaty

Bosch Rexroth	RE 90220 notes	MAG IAS	P-68, P-69, P-70
DIN	51524-3 HVLP	Parker Hannifin	HF-0, HF-1, HF-2
Eaton Brochure	03-401-2010	Swedish Standard	SS 155434 AV
ISO	11158 HV		

Właściwości

	Metoda	Jednostka	Typowy
Klasa lepkości ISO	-	-	46
Gęstość, 15 °C	D 4052	g/ml	0,857
Barwa	D 1500	-	L 0.5
Lepkość kinematyczna, 40 °C	D 445	mm ² /s	46.6
Lepkość kinematyczna, 100 °C	D 445	mm ² /s	8.75
Wskaźnik lepkości	D 2270	-	170
Temperatura krzepnięcia	D 97	°C	-33
Temperatura zapłonu, COC	D 92	°C	200
Emulsja, woda destylowana, 54,4 °C	D 1401	-	40-40-0(15)
Pienienie, 5 min rozdmuchiwanie, kolejno. 1-2-3	D 892	ml	10/25/10
Pienienie, 10 min osiadania, nast. 1-2-3	D 892	ml	0/0/0
Całkowita liczba kwasowa	D 664	mg KOH/g	0.5
Test na rdzę, Proc. A i B, 24 godz.	D 665	-	pass
Uwalnianie powietrza, 50 °C	D 3427	min	2.5
Charakterystyka utleniania (TOST)	D 943	hrs	5500
Badanie FZG, A/8.3/90	DIN 51354	load stage	12

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 Hogarth 46 wynosi **1.36 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

