

Q8 Hogarth Xtreme 46

Energieeffizientes Hydraulikfluid für höchste Betriebsverlässlichkeit.

Beschreibung

Q8 Hogarth Xtreme 46 ist ein hochwertiges synthetisches Hydraulikfluid, das für maximale Leistung, Effizienz und Zuverlässigkeit in den anspruchsvollsten Hydrauliksystemen entwickelt wurde. Die offizielle Bosch Rexroth-Freigabe, die durch den anspruchsvollen hydraulischen Pumpentest RFT-APU-CL erreicht wurde, bestätigt unabhängig den hervorragenden Schutz vor Verschleiß und Leistungsverlust unter extremen Betriebsbedingungen.

Formuliert mit modernen synthetischen Grundölen und einer einzigartigen Additivtechnologie bietet Q8 Hogarth Xtreme 46 eine außergewöhnliche Oxidations- und Thermostabilität. Dadurch werden Ablagerungen minimiert und die Ölstandzeit auch in Hochdruck-Hydraulikanwendungen deutlich verlängert. Gleichzeitig schützt es kritische Komponenten wie Servo- und Proportionalventile, gewährleistet eine präzise Systemfunktion und reduziert das Risiko kostspieliger Ausfälle.

Die ausgezeichnete hydraulische Ansprechbarkeit, das hervorragende Kaltstartverhalten und die reduzierte interne Leckage tragen zu einer verbesserten Energieeffizienz bei. Dies ermöglicht entweder einen geringeren Energieverbrauch oder eine höhere Produktivität der Maschinen. Die hervorragende Scherstabilität gewährleistet zudem eine langfristige Viskositäts- und zuverlässige Leistung über die gesamte Einsatzdauer des Schmierstoffs.

Dank seiner fortschrittlichen Formulierung kann Q8 Hogarth Xtreme 46 eine bis zu dreifach längere Ölstandzeit als herkömmliche Q8oils-Hydraulikflüssigkeiten erreichen. Dadurch werden Wartungsaufwand und Ölwechselintervalle reduziert, die Gesamtbetriebskosten gesenkt und die Anlagenverfügbarkeit maximiert.

Anwendungen

Q8 Hogarth Xtreme 46 eignet sich ideal für den Einsatz bei jeder Temperatur und unter anspruchsvollen Bedingungen, etwa in Off-Highway-Fahrzeugen (Bulldozer, Scraper, Baumaschinen) oder in industriellen Hydrauliksystemen (Papierfabriken, Spritzgießmaschinen, Stahlindustrie).

Leistungen

- Verbesserte und gesteigerte Effizienz für alle Anwendungen
- Außerordentlich hoher Viskositätsindex
- Einzigartige Stay-in-Grade-Beständigkeit
- Leichte Anwendung dank seiner Eigenschaften
- Ausgezeichnete Fließeigenschaften
- Hochgradige Oxidationsbeständigkeit
- Kein Qualitätsverlust im Laufe der Zeit
- Hochgradige Reduzierung von Lackrückständen

Spezifikationen & Zulassungen

Bosch Rexroth	RDE-90235	ISO	11158 HV
Bosch Rexroth	RDE-90245	MAG IAS	P-68, P-69, P-70
Bosch Rexroth	RE 90220 notes	Parker Hannifin	HF-0, HF-1, HF-2
Bosch Rexroth	RFT-APU-CL	Swedish Standard	SS 155434 AV
DIN	51524-3 HVLP		

Eigenschaften

	Verfahren	Einheit	Typische
ISO Viskositätsklasse	-	-	46
Dichte bei 15 °C	D 4052	g/ml	853
Kin. Viskosität Grundöl bei 40 °C	D 445	mm²/s	46.11
Kin. Viskosität Grundöl bei 100 °C	D 445	mm²/s	8.87
Viskositätsindex	D 2270	-	176
Pour Point	D 97	°C	-33
Luftabscheidevermögen, 50 °C	D 3427	min	2.4
Flammpunkt, COC	D 92	°C	>200
Emulsion, destilliertes Wasser, 54,4 °C	D 1401	-	40/40/0 (20min)
Schaumneigung nach 5 min	D 892	ml	50/20/50
Schaumneigung nach 10 min	D 892	ml	0/0/0
Oxidationseigenschaften (TOST)	D 943	hrs	5600
Kupferkorrosion, 3 Std., 100 °C	D 130	-	1B
FZG Test, A/8.3/90	DIN 51354	load stage	11

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

Bemerkungen

Die Energieeffizienzangabe bezieht sich ausschließlich auf den Vergleich mit den Standard-Hydraulikölen von Q8. Die hierfür eingesetzte Technologie wurde unter kontrollierten Bedingungen getestet. Die tatsächliche Verbesserung der Energieeffizienz kann je nach Anwendung und Betriebsbedingungen variieren.