

Q8 Hogarth Xtreme 46

Fluido hidráulico energéticamente eficiente para una fiabilidad operativa extrema

Descripción

Q8 Hogarth Xtreme 46 es un fluido hidráulico sintético de alta gama diseñado para ofrecer el máximo rendimiento, eficiencia y fiabilidad en los sistemas hidráulicos más exigentes. Su aprobación oficial de Bosch Rexroth, obtenida mediante la rigurosa prueba severa de bomba hidráulica RFT-APU-CL, valida de forma independiente su excelente protección contra el desgaste y la degradación del rendimiento en condiciones de operación extremas.

Formulado con fluidos base sintéticos avanzados y una tecnología exclusiva de aditivos, Q8 Hogarth Xtreme 46 proporciona una estabilidad excepcional frente a la oxidación y las altas temperaturas, minimizando la formación de depósitos y prolongando la vida útil del aceite, incluso en aplicaciones hidráulicas de alta presión. Protege componentes críticos como las válvulas servo y proporcionales, garantizando un funcionamiento preciso del sistema y reduciendo el riesgo de costosas averías.

La excelente capacidad de respuesta hidráulica del fluido, su sobresaliente comportamiento en arranques en frío y la reducción de fugas internas contribuyen a mejorar la eficiencia energética, ayudando a disminuir el consumo de energía o a aumentar la productividad de las máquinas. Su excepcional estabilidad al cizallamiento garantiza la conservación de la viscosidad y un rendimiento fiable durante toda la vida útil del lubricante.

Gracias a su formulación avanzada, Q8 Hogarth Xtreme 46 puede proporcionar hasta tres veces más vida útil del aceite que los fluidos hidráulicos convencionales de Q8oils, reduciendo los requisitos de mantenimiento, ampliando los intervalos de cambio de aceite y disminuyendo los costes operativos totales, al tiempo que maximiza la disponibilidad de los equipos.

Aplicaciones

Q8 Hogarth Xtreme 46 es ideal para su uso en cualquier rango de temperatura y en condiciones exigentes, como equipos off-highway (bulldóceres, traíllas, maquinaria de construcción, etc.) y sistemas hidráulicos industriales (fábricas de papel, máquinas de moldeo por inyección e instalaciones de la industria siderúrgica).

Beneficios

- Eficiencia avanzada y mejorada para todas las aplicaciones
- Excelente alto índice de viscosidad
- Excepcional resistencia de contra la formación de manchas
- Operación a toda prueba gracias a sus características
- Excelentes propiedades de fluidez
- Superior estabilidad frente a la oxidación
- No se pierde calidad con el tiempo
- Superior reducción del barnizado

Especificaciones & aprobaciones

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		

Propiedades

	Método	Unidad	Típicas
Grado de viscosidad ISO	-	-	46
Densidad, 15 °C	D 4052	g/ml	853
Viscosidad del aceite base a 40 °C	D 445	mm²/s	46.11
Viscosidad del aceite base a 100 °C	D 445	mm²/s	8.87
Índice de viscosidad	D 2270	-	176
Punto de congelación	D 97	°C	-33
Desaereación, 50 °C	D 3427	min	2.4
Punto de inflamación, V.A.	D 92	°C	>200
Emulsión, agua destilada, 54,4 °C	D 1401	-	40/40/0 (20min)
Espuma, 5 min burbujeando, sec. 1/2/5	D 892	ml	50/20/50
Espuma, 10 min reposo, sec. 1/2/4	D 892	ml	0/0/0
Características a la oxidación (TOST)	D 943	hrs	5600
Corrosión al cobre, 100 °C, 3 h	D 130	-	1B
Ensayo FZG, A/8,3/90	DIN 51354	load stage	11

Las cifras anteriores no son una especificación. Son cifras típicas obtenidas dentro de las tolerancias de producción.

Observaciones

La eficiencia energética solo es válida en comparación con los lubricantes hidráulicos estándar de Q8. La tecnología utilizada ha sido probada en condiciones controladas. Las mejoras en la eficiencia energética pueden variar en función de la aplicación y de las condiciones de operación.