PRODUKTDATENBLATT

Q8 Holbein Bio Xtreme 46

Hochwertige, langlebige und leicht biologisch abbaubare synthetische Hydraulikflüssigkeit

Beschreibung

Q8 Holbein Bio Xtreme 46 ist ein außergewöhnliches, biologisch abbaubares synthetisches Hydrauliköl auf Basis gesättigter Ester, das speziell für den Einsatz in ökologisch sensiblen Bereichen entwickelt wurde. Seine fortschrittliche Formulierung macht es ideal für den ganzjährigen Einsatz in mobilen und stationären Hydraulikanlagen. Dank seiner herausragenden Eigenschaften gewährleistet Q8 Holbein Bio Xtreme 46 zuverlässige Leistung über einen weiten Temperaturbereich und bietet Langzeiteigenschaften von bis zu 6.000 Betriebsstunden. Dieses Produkt ist hochgradig biologisch abbaubar (über 80 %) und enthält aschefreie, zinkfreie Verschleißschutzadditive – eine hervorragende Wahl für Anwendungen, bei denen Umweltverträglichkeit oberste Priorität hat.

Basierend auf modernster synthetischer Technologie und einem ausgewogenen Additivsystem bietet Q8 Holbein Bio Xtreme 46 außergewöhnliche Leistung in einem breiten Anwendungsspektrum. Es zeichnet sich durch hervorragende Oxidations- und thermische Stabilität aus, wodurch eine verlängerte Ölstandzeit erreicht und Ablagerungsbildung selbst in hochbelasteten Hydrauliksystemen minimiert wird. Durch seine biologische Abbaubarkeit ist es eine sichere Wahl für Einsätze in ökologisch sensiblen Umgebungen, in denen die Reduzierung der Umweltbelastung entscheidend ist. Zudem schützt es empfindliche Komponenten wie präzise Servo- und Proportionalventile moderner Systeme zuverlässig vor Ausfällen.

Ein wesentlicher Unterschied von Q8 Holbein Bio Xtreme 46 ist die Freigabe im Bosch Rexroth RFT-APU-CL Test für stark beanspruchte Hydraulikpumpen, die seine überlegene Leistungsfähigkeit unter extremen Einsatzbedingungen bestätigt. Diese Zertifizierung unterstreicht die Fähigkeit, Hydraulikkomponenten auch unter anspruchsvollsten Bedingungen zu schützen und so Zuverlässigkeit und Lebensdauer der Anlagen zu erhöhen.

Die hervorragende Oxidationsstabilität ermöglicht verlängerte Ölwechselintervalle und steigert damit zusätzlich den Nutzen. Durch seine ausgezeichnete Scherstabilität gewährleistet Q8 Holbein Bio Xtreme 46 langfristig eine stabile Viskosität und hohe Betriebssicherheit. Dank dieser Eigenschaften erreicht dieses Hydrauliköl bis zu die dreifache Lebensdauer herkömmlicher Hydrauliköle – und behält gleichzeitig sein umweltfreundliches Profil.

Anwendungen

Q8 Holbein Bio Xtreme 46 ist ideal für anspruchsvolle Hydrauliksysteme in ökologisch sensiblen Bereichen, in denen die Minimierung der Umweltbelastung entscheidend ist. Seine biologisch abbaubare Formulierung macht es zur verantwortungsvollen Wahl für Anwendungen in Landwirtschaft, Forstwirtschaft, Wasserwirtschaft und im maritimen Umfeld, wo Hydraulikölverluste Risiken für Boden, Wasser und Tierwelt darstellen können.

Dieses Hochleistungsfluid eignet sich zudem hervorragend für industrielle Anwendungen wie Wasserkraftwerke, bei denen Nachhaltigkeit und langfristige Betriebssicherheit von zentraler Bedeutung sind. Durch den Einsatz eines biologisch abbaubaren Hydrauliköls können Unternehmen Umweltbelastungen reduzieren, strenge Vorschriften einhalten und sicherere Abläufe in geschützten oder ökologisch sensiblen Gebieten gewährleisten.

Leistungen

- *Problemlos biologisch abbaubar*
- *Optimale längere Ölwechselintervalle.*
- *Hochgradige Oxidationsbeständigkeit*
- *Einzigartige Verschleißschutzeigenschaften*
- *Außerordentlich hoher Viskositätsindex*
- *Geringe Auswirkungen auf die Umwelt*
- *Zinkfreie Additive*

Spezifikationen & Zulassungen

Bosch Rexroth	RDE-90235	**ISO**	15380 HEES (2016)
Bosch Rexroth	RDE-90245	**Swedish Standard**	SS 155434 AAV 46 Biodegradable
Bosch Rexroth	RFT-APU-CL		

Eigenschaften

	Verfahren	Einheit	Typische
ISO Viskositätsklasse	-	-	46
Farbe	D 1500	-	L1.0
Dichte bei 15 °C	D 4052	g/ml	0.919
Kin. Viscosität Grundöl bei 40 °C	D 445	mm²/s	44.7
Kin. Viscosität Grundöl bei 100 °C	D 445	mm²/s	8.4
Kinematische Viskosität, -20 °C	D 445	mm²/s	1976
Viskositätsindex	D 2270	-	167
Luftabscheidevermögen, 50 °C	D 3427	min	3.0
Emulsion, destilliertes Wasser, 54,4 °C	D 1401	-	40/40/0 (20min)
Schaumneigung nach 5 min	D 892	ml	0/10/0
Schaumneigung nach 10 min	D 892	ml	0/0/0
Flammpunkt, COC	D 92	°C	262
Pour Point	D 97	°C	-60
Kupferkorrosion, 3 Std., 100 °C	D 130	-	1A
Rostprüfung, Proz. A und B, 24 Std.	D 665	-	pass
FZG Test, A/8.3/90	DIN 51354	load stage	12
Biologische Abbaubarkeit nach 28 Tagen	OECD 301 B	%	81
Elastomerverträglichkeit	72 NBR 902 after 1008hrs at 100°C	-	Pass
Elastomerverträglichkeit	75 FKM 595 after 1008hrs at 130°C	-	Pass
Dynamischer Dichtheitsprüfung, Lebensdauer von FKM: 1008 Stunden bei 80°C	Bosch Rexroth	-	Pass

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