

HYDROMAX HT ECO 46

Produktcode: 266101801



Hochleistungs-Hydraulikfluid auf Basis hydrobehandelter Öle, schnell biologisch abbaubar

Diese Produktreihe umfasst leistungsstarke Hydraulik- und Wasserturbinenflüssigkeiten, basierend auf der neuesten Technologie hydrobehandelter Basisöle und aschefreier (zinkfreier) Additivtechnologie. Die Verwendung spezieller Additivpakete garantiert optimale Leistung und eine lange Lebensdauer. Sie kombiniert hohe Viskositäts-Temperatur-Eigenschaften mit guten Hochdruck- und Verschleißschutzeigenschaften für eine zuverlässige und störungsfreie Leistung auch bei hohen Betriebstemperaturen. Die lange Lebensdauer dieses Produkts (bis zu 5 Mal länger als bei Standard-Mineralhydraulikölen) macht dieses Produkt nicht nur biologisch abbaubar und ungiftig, sondern auch sehr nachhaltig. Die lange Lebensdauer und Sauberkeit führen zu weniger Abfallmaterial, geringem Ölfilterverbrauch und als Ergebnis von sehr geringer Reibung zu einem nachgewiesenen niedrigeren Energieverbrauch (zwischen 3 und 5%). Es hat sehr gute Wasserausscheidungseigenschaften, die das Ablassen von Wasser aus Systemen ermöglichen, wenn Wassereintritt festgestellt wird. Die Leitfähigkeit dieses Produkts ist sehr gering, was es ermöglicht, dieses Öl gleichzeitig als Transformator- und Hydrauliköl zu verwenden.

Diese Produkte sind besonders geeignet für hydraulische Ausrüstungen und Wasserturbinen, die umweltsensibel sind. Sie können in allen verfügbaren hydraulischen Anwendungen verwendet werden, sowie in leichten Getrieben und sind perfekt geeignet für allgemeine Schmierzwecke. Sie eignen sich für ROV-Einheiten und wurden entwickelt, um einen störungsfreien Betrieb zu gewährleisten, insbesondere in Fällen, in denen ein auf

konventionellen Grundlagen basierendes Hydraulikfluid versagt (Bildung von Schlamm und Ablagerungen bei höheren Temperaturen usw.). Sie werden für Hochdruck-Hydrauliksysteme oder Ausrüstungen empfohlen, die über weite Temperaturbereiche betrieben werden, in denen es entscheidend ist, die Viskositäts-Temperatur-Eigenschaften unter Bedingungen hoher Scherung beizubehalten. Der hohe Viskositätsindex dieses Produkts gewährleistet eine niedrige Anlaufviskosität sowie einen stabilen schützenden Schmierfilm bei hohen Betriebstemperaturen. Es ist formuliert, um zu erfüllen und zu übertreffen; Denison HF-0, Eaton Vickers M-2950-S und I-286-S.

Vorteile und Nutzen

- Excellent anti-wear protection
- Good emulsifying and air-release properties
- Good anti-oxidation for a long service life (up to 10,000 hours, ASTM D943)
- Lasts up to five times longer than the leading conventional hydraulic fluids
- Excellent anti-corrosion properties
- Excellent low & high temperature properties
- No sludge and deposit creation due to the absence of aromatics
- Zinc-free formulation
- Low friction and therefore up to 5% less energy consumption compared to conventional hydraulic fluids.

Alle Leistungsdaten in diesem Technischen Datenblatt sind nur indikativ und können während der Produktion variieren.

HYDROMAX HT ECO 46

Produktcode: 266101801



Typische Leistungsstufe

Property	Test method	Value
Appearance	Visual	Bright & clear
Density @ 29.5 °C, kg/dm ³	ASTM D1298	0.845
Viscosity @ 40 °C, mm ² /s	ASTM D445	45
Viscosity @ 100 °C, mm ² /s	ASTM D445	8.9
Viscosity index	ASTM D2270	165
Flash point, °C	ASTM D92	206
Pour point, °C	ASTM D97	-45
Copper corrosion 3h @ 100 °C	ASTM D130	1a
Rust Test A (distilled water)	ASTM D665	Pass
Rust Test B (sea water)	ASTM D665	Pass
Emulsion characteristics	ASTM D1401	40/40/0 (15)
TAN, (max) mg KOH/g	ASTM D664	0.5
FZG A/8.3/90	DIN 51 354	12
Oxidation Resistance	ASTM D943	>10000
Foam Stability, 10 min - Sequence I, ml	ASTM D892	Nil
Foam Stability, 10 min - Sequence II, ml	ASTM D892	Nil
Foam Stability, 10 min - Sequence III, ml	ASTM D892	Nil

Alle Leistungsdaten in diesem Technischen Datenblatt sind nur indikativ und können während der Produktion variieren.