

Hydrauliköl ISO 46 gemäß DIN 51524, Teil 2

Unsere Hydrauliköle werden unter Verwendung hochwertiger Mineralöl-Raffinate hergestellt, die in Kombination mit Additiven der neuesten Generation zu Produkteigenschaften führen, die die Anforderungen gemäß DIN 51 524 Teil 2 erfüllen und übertreffen

Besonders hervorzuheben sind:

- schnelles Demulgiervermögen
- gutes Luftabscheidevermögen
- Hochdruckstabilität und sehr guter Verschleißschutz
- ausgezeichnete Thermische Stabilität und Oxydationsbeständigkeit
- sicherer Korrosionsschutz
- gute Verträglichkeit gegenüber Werkstoffbeschichtungen und Dichtungsmaterialien
- problemlose Filtrierbarkeit

Anwendungsgebiete:

Unsere Hydrauliköle finden Ihren Einsatz in mobilen und stationären Hydraulikanlagen, wie z.B. Baumaschinen oder -fahrzeugen und Werkzeugmaschinen oder Pressen. Darüber hinaus sind sie aber auch für die Schmierung von gering belasteten Wälz- und Gleitlagern und von Getrieben geeignet, wenn die Hersteller dieser Aggregate das zulassen.

Wirtschaftlich: Längere Standzeiten, weniger Verschleiß, sehr guter Korrosionsschutz.

Umweltfreundlich: Schnell demulgierend.

Anwendung: Anwendungsfertig.

Viskosität: 45,8 mm²/s bei 40°C

Flammpunkt: 232°C