

Oleje hydrauliczne

HYDROL® L-HV

| | |
|-----------------|--|
| Jakość: | Klasa jakości wg ISO 11158 – HV |
| Lepkość: | ISO VG: 10, 15, 22, 32, 46, 68, 100, 150 |

Charakterystyka

Oleje hydrauliczne Hydrol® L-HV produkowane są w oparciu o wysokojakościowe mineralne oleje bazowe oraz pakiet dodatków uszlachetniających. Oleje te charakteryzują się wysokim poziomem własności przeciwzużyciowych i dodatkowo polepszonymi, w stosunku do olejów hydraulicznych rodzaju L-HM, własnościami lepkościowo-temperaturowymi.

Zapewnia:

- wydłużenie czasu eksploatacji,
- zmniejszenie zużycia powierzchni elementów trących w układach pomp hydraulicznych,
- pracę w szerokim zakresie temperatur z zachowaniem optymalnych własności lepkościowych (wysoki wskaźnik lepkości WL > 140).

Zastosowania

Oleje hydrauliczne Hydrol® L-HV przeznaczone są do stosowania w wysokoobciążonych układach napędu, wysokociśnieniowych pompach tłokowych stałego i zmiennego wydatku oraz pompach łopatkowych, gdzie wymagany jest wysoki poziom własności przeciwzużyciowych oleju, oraz w precyzyjnych układach sterowania hydraulicznego i systemach hydraulicznych, które wymagają małych zmian lepkości przy zmianach temperatury.

Opakowanie

Normy, aprobaty, specyfikacje

DIN 51524 cz. 3

Hydrol L-HV 32, 46, 100 - Eaton Vickers I-286 S

Hydrol L-HV 15, 32 - TATRA

Parametry fizyko-chemiczne

| Parametry | Jedn. | Wartości typowe | | | | | | | |
|---|--------------------|-----------------|------|------|------|------|------|------|-------|
| | | 10 | 15 | 22 | 32 | 46 | 68 | 100 | 150 |
| Lepkość kinematyczna w temperaturze 40C | mm ² /s | 9,7 | 14,5 | 22,6 | 31,6 | 47,2 | 68,8 | 98,9 | 146,4 |
| Wskaźniki lepkości | - | 152 | 150 | 150 | 150 | 145 | 145 | 142 | 140 |
| Temperatura płynięcia | C | -40 | -40 | -39 | -35 | -34 | -30 | -30 | -28 |

| | | | | | | | | | |
|---|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Temperatura zapłonu | C | 165 | 178 | 192 | 205 | 210 | 226 | 232 | 239 |
| Odporność na pienienie: | | | | | | | | | |
| ☞• skłonność do pienienia: objętość piany po 5 min przedmuchiwania powietrzem w temperaturze 25C, | ml | 40 | 30 | 25 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| ☞• trwałość piany: objętość piany po 10 min. Odstania w temperaturze 25C | | | | | | | | | |
| Działanie korodujące na płytce miedzianej, 3 h/100C, stopień korozji | wzorce | 1a | 1a | 1a | 1a | 1a | 1a | 1a | 1a |
| Własności deemulgujące - czas rozdzielenia emulsji z wodą do uzyskania: - 40 - 43 ml oleju - 37 - 40 ml wody - 0 - 3 ml emulsji w temperaturze | min | 10 | 10 | 10 | 20 | 20 | 20 | 30 | 30 |
| | C | 54 | | | | | | 82 | |
| Zdolność oleju do wydzielania powietrza w temperaturze 50C | min | 3 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| Zdolność do przenoszenia obciążeń na stanowisku FZG, stopień obciążenia niszczącego, nie niższy niż | - | - | - | - | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 |

UWAGA: Powyższe wartości parametrów fizykochemicznych są wartościami typowymi. Wartości rzeczywiste są umieszczane na świadectwach jakości dołączanych do każdej partii produktu.

Zobacz także:

- [HYDROL L-HV 15](#)
- [HYDROL L-HV 22 - 100](#)
- [MSDS Hydrol L-HV 15 ENGLISH](#)
- [MSDS Hydrol L-HV 22-100 ENGLISH](#)
- [TATRA Hydrol L-HV 32](#)
- [TATRA TDS 120_48 Hydrol L-HV 15](#)

Copyright 2008 by ORLEN

