

LUPUS ECO Hydrauliköl HVLP ZF

32, 46

Beschreibung:

LUPUS ECO Hydrauliköle HVLP ZF sind nachhaltige, ressourcenschonende Hydrauliköle, die auf Basis reraffinerter Spitzenöle hergestellt werden. Hochwirksame zink- und aschefreie Additive gewährleisten eine effektive Schmierleistung und langanhaltenden Schutz vor Alterung. Die Hydrauliköle lassen sich durch feinste Filtration reinigen, ohne dass dadurch aktive Bestandteile verloren gehen. Die Öle sind besonders oxidationsstabil und haben einen hohen Viskositätsindex. Durch die hohe Scherstabilität besitzen die Öle eine dauerhaft optimale Viskosität. LUPUS ECO Hydrauliköle HVLP ZF eignen sich für die Anwendung in stationären und mobilen Hydrauliksystemen, Pumpensystemen, Pressen und in Metallbearbeitungsmaschinen.

Die LUPUS ECO-Produktreihe bietet zahlreiche technische Vorteile, die sich positiv auf die Performance im Einsatz und Gesundheits- und Umweltaspekte auswirken. Sie besitzen einen höheren Viskositätsindex, wodurch sie in einem größeren Temperaturbereich eingesetzt werden können. Dadurch wird eine deutlich geringere Menge an Viskositätsverbesserer benötigt, wodurch die Scherstabilität und damit auch die Lebensdauer des Öls signifikant erhöht werden. Der höhere Anteil an gesättigten Kohlenwasserstoffen sorgt für eine verbesserte Oxidationsstabilität. Damit wird die Lebensdauer des Öls deutlich erhöht und die Wechselintervalle verlängert. Dank des natürlichen niedrigen Pourpoints ist ein Starten der Anwendung auch bei extrem niedrigen Temperaturen möglich. Die Reraffinate werden mit einem signifikant geringeren CO₂-Fußabdruck hergestellt als Produkte aus Primärraffinerien.

Vorteile:

- nachhaltig und ressourcenschonend
- alterungsstabil
- oxidationsstabil
- hervorragende Schmierleistung
- hoher Viskositätsindex

Spezifikationen:

DIN 51524-3

Empfehlungen:

ISO 11158
AIST 127 + 136
SIS SS 155434

Hinweise:

- Wassergefährdungsklasse: 1 (schwach wassergefährdend)
- Empfohlene Lagerung: bei +5 - +30°C

Technische Kenndaten:

Parameter	HVLP 32 ZF	HVLP 46 ZF	Einheit	Verfahren
Dichte (15°C)	0,850	0,862	g/cm ³	DIN ISO 12185
Viskosität (40°C)	32,6	43,3	mm ² /s	ASTM D7279
Viskosität (100°C)	6,3	7,9	mm ² /s	ASTM D7279
Viskositätsindex	150	156		ASTM D2270
Flammpunkt	min 220	230	°C	DIN ISO 2592
Stockpunkt	-45	-45	°C	ASTM D7346
Scherstabilität (Verlust 20h KRL)	<20	<20	%	DIN 51350-6
CO ₂ äq.*	0,204	0,196	kg/kg	DIN ISO 14040/44

*Dieser Wert bezieht sich auf den Basisölanteil im Produkt

In Zusammenarbeit mit AVISTA OIL Deutschland GmbH

