

oilfino Hibis SE



BESCHREIBUNG

oilfino Hibis SE wird auf Basis einer neuen Technologie, die gesättigte, komplexe, synthetische Ester verwendet, formuliert und als Ersatz für mineralölbasierte Hydrauliköle genutzt, vornehmlich im Hoch und Tiefbau sowie in der Land- und Forstwirtschaft sowie bei allen hydraulischen Antrieben bei denen biologisch abbaubare Hydrauliköle erforderlich sind.

EIGENSCHAFTEN

oilfino Hibis SE schützt durch seine hochwirksamen Zusätze vor Korrosion und Rost und bietet einen hervorragenden Verschleißschutz. Die außergewöhnlich hohe Temperatur- und Alterungsbeständigkeit ermöglicht sehr lange Ölstandzeiten bei Einsatz in einem großen Temperaturbereich von -20°C bis 100°C und kurzzeitig bis 120°C. Die verbesserte Dichtungsverträglichkeit, auch mit Dichtungen aus NBR und weiterhin gute Verträglichkeit mit HNBR, AU und FPM verhindert Leckagen, sorgt für eine hohe Anlagezuverlässigkeit und mindert die Gefahr der Wasserverunreinigung bei Verwendung bei Forstarbeiten, küstennahen Arbeiten oder Flussgrabungen.

SPEZIFIKATIONEN

- ISO 15380 HEES

EMPFEHLUNG

- EU-Ecolabel
- Denison HF1, HF2 & HF6
- CAT BF-2

Spezifische Daten	Methode	Einheit	oilfino Hibis SE
Viskositätsklasse ISO VG			46
Dichte bei 15 °C	ASTM D 1298	kg/m ³	933
Viskosität bei 40°C	ASTM D 445	mm ² /s	46
Viskosität bei 100°C	ASTM D 445	mm ² /s	8,7
Viskositätsindex	ASTM D 2270		147
Flammpunkt	ASTM D 92	°C	281
Pourpoint	ASTM D 97	°C	-43
TOST	ASTM D 943	h	3000
Luftabscheidevermögen 50°C	DIN 51381	Min	1
Neutralisationszahl	DIN 51558	mgKOH/g	0,1
FZG (A/8,3/90)	DIN 51354-2	Stufe	10

Alle Informationen sind nach bestem Wissen erstellt, jedoch ohne Gewähr. Technische Daten sind Durchschnittswerte und unterliegen den üblichen Produktionsschwankungen. oilfino behält sich das Recht vor die Produkte zu verbessern und die Spezifikation entsprechend zu ändern.