

WOLF AROW ISO 46

10/07/2023
4006

Olej mineralny, opracowany specjalnie, aby spełniać wymagania większości producentów sprzętu hydraulicznego. Zawiera dodatki chemiczne, które chronią przed zużyciem, utlenianiem, korozją i pienieniem.

ZASTOSOWANIA

Olej ten został opracowany specjalnie, aby spełnić wymagania producentów systemów hydraulicznych, którzy kładą szczególny nacisk na właściwości użytkowe w warunkach wysokiego ciśnienia, temperatury i prędkości. Zalecany do systemów hydraulicznych takich producentów, jak Vickers, Gerotor, Gresen, HPM, Denison, Cessna, Hydreco i Worthington. Odpowiedni również do smarowania urządzeń warsztatowych, przekładni redukcyjnych, łożysk, układów sprężonego powietrza oraz sprężarek śrubowych.

CECHY

Ochrona przed zużyciem i stabilność oksydacyjna: optymalne zabezpieczenie

Właściwości przeciwpienne: na doskonałym poziomie

Stabilność temperaturowa: odpowiednia stabilność lepkości

SPECYFIKACJA

AFNOR	NF E 48-603 HM	BOSCH REXROTH	RDE 90235
AFNOR	NF E 48-690	CINCINNATI	MACHINE P-70 (ISO 46)
AFNOR	NF E 48-691	DANIELI	0.000.001Rev.15 Typ 10/11
ASTM	D6158 HL, HM	DENISON	HF-0, HF-1, HF-2
CHINESE STANDARD	GB 11118.1 L-HL, L-HM	EATON VICKERS	I-286-S
DIN	51524 Part 2	EATON VICKERS	M-2950-S
ISO	11158, HM	EATON	Brochure 03-401-2010
ISO	6743-4, HM	EATON	E-FDGN-TB002-E
JCMAS	HK P041	GM	LS2 AW hyd.oil
SAE	MS1004	ZF	TE-ML 07H
US STEEL	126		

TYPOWE CECHY

Test	Metoda	Jednostka	Średni wynik
Gęstość w temp. 15°C	ASTM D4052	g/ml	0.880
Lepkość kinematyczna przy temp. 40°C	ASTM D445	mm ² /s	46.6
Lepkość kinematyczna w temp. 100°C	ASTM D445	mm ² /s	7
Indeks lepkości	ASTM D2270		107
Temperatura krzepnięcia	ASTM D6892	°C	-27
Tempera zapłonu metodą Clevelanda	ASTM D92	°C	220

Zastrzegamy sobie prawo do modyfikowania ogólnych charakterystyk naszych produktów, aby umożliwić naszym klientom czerpanie maksymalnych korzyści z najnowszych odkryć techniki.

WOLF OIL CORPORATION NV

G. Gilliotstraat 52 – 2620 Hemiksem – Belgium
Tel. +32 (0)3 870 00 00

www.wolflubes.com

