

HYDREX™ AW HYDRAULIKÖLE

Einleitung

Die HYDREX AW Hydraulikflüssigkeiten von Petro-Canada bieten höchste Leistungen und Verschleißschutz unter starken Belastungen in Hochleistungs-Hydrauliksystemen und optimieren so Betrieb und Wartung dieser Systeme für eine gesteigerte Produktivität.

Ausgangspunkt der HYDREX AW-Hydraulikflüssigkeiten ist der HT-Reinheitsprozess, in dem wasserhelle, zu 99,9 % reine Grundöle hergestellt werden. Durch Beseitigung von Verunreinigungen, die bei konventionellen Wettbewerbsprodukten die Leistung beeinträchtigen, und durch Legierung mit unseren Spezialadditiven behalten HYDREX AW Hydraulikflüssigkeiten länger die Eigenschaften eines frischen Öls bei, so dass Verschleiß und oxidative Zersetzung verhindert werden.

Eigenschaften und Vorteile

- **Hervorragende Oxidations- und thermische Stabilität**
 - Längere Ölwechselintervalle, die sowohl die Wechselkosten als auch die Kontaktmöglichkeit der Behälter mit externen Verschmutzungen reduzieren
 - Reduzierung der notwendigen Ölwechsel dank hoher Beständigkeit gegen Zersetzung bei hohen Temperaturen

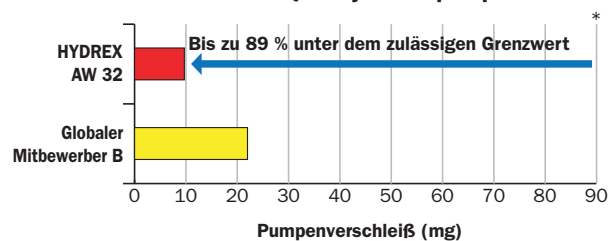
- Verhindert Ablagerungen, die den Betrieb von Servo- und Wegeventilen stören könnten
- Minimiert Bildung von schädlichem Schlamm in den Behältern, der die Lebensdauer des Öls verringert, häufigere Filterwechsel erforderlich macht und der zu Verschleiß der Anlagen führen kann (siehe Einfügung auf der nächsten Seite)
- **Außergewöhnlicher Verschleißschutz**
 - Verlängert die Maschinenlebensdauer
 - Verringert Wartungsaufwand und mechanisches Versagen
 - Schützt Anlagen bei langer Betriebsdauer und hohen Belastungen
 - Sorgt für zuverlässigeren Betrieb in einem weiten Druckbereich

Was ist das Besondere an HT?

Petro-Canada Lubricants stellt zunächst mit dem HT-Reinheitsprozess wasserklare Grundöle mit einer Reinheit von 99,9 % her. Das Ergebnis ist eine ganze Palette von Schmierstoffen, Spezialflüssigkeiten und Fetten, die unseren Kunden maximale Leistung bieten.

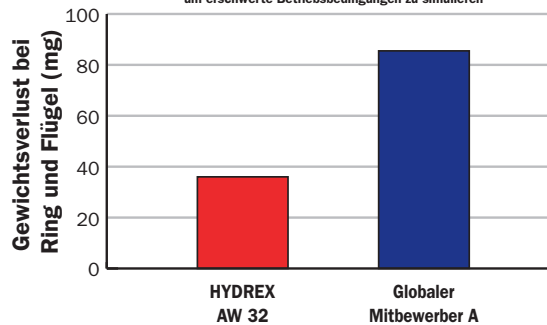


Eaton 35VQ25 Hydraulikpumpentest



Modifizierter Eaton 35VQ25 Hydraulikpumpentest

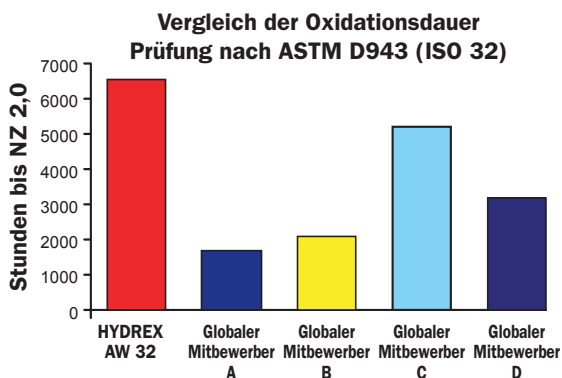
Gemäß den modifizierten Bedingungen von 35VQ25 getestet, um erschwerte Betriebsbedingungen zu simulieren*



HYDREX bietet einen bis zu 2-mal besseren Verschleißschutz als ein globaler Mitbewerber.

*Prüfdauer: 100 h/Patrone; Ausgangsdruck: 3200 psig; Eingangstemperatur: 104 °C (220 °F)

Vier Kupfer- und Eisenspulen nach ASTM D943 zum Behälter hinzugefügt für 200 Stunden



HYDREX AW hält bis zu 3-mal länger als globale Mitbewerber.

- **Besserer Schutz vor Rost und Korrosion**
 - Eisen- und andere Metallbauteile werden vor Wasserschäden geschützt
- **Ausgezeichnete Wasserabscheidung und Hydrolysebeständigkeit ermöglichen Wiederverwendung des Öls**
 - Öl scheidet sich ohne Verlust der Funktionsadditive schnell von Wasser ab
- **Verbessertes Schaumverhalten und Luftabscheidevermögen**
 - Verhindert das Überlaufen von Ölbehältern
 - Eliminiert „Schwammigkeit“ bei Hydrauliksystemen und verhindert Pumpenkavitation

Anwendungsbereiche

HYDREX AW Hydraulikflüssigkeiten werden in erster Linie für Hochleistungs-Hydrauliksysteme empfohlen, die in Industrieanlagen sowie in mobilen Anlagen zum Einsatz kommen. Die Flüssigkeiten können in Systemen mit Feinfiltern ab 3 Mikron verwendet werden, ohne dass es zu Additivverlust oder Filterverstopfung kommt.

Aufgrund ihrer Vielseitigkeit, langen Lebensdauer sowie rost- und schaumhemmenden Eigenschaften eignen sich HYDREX AW Flüssigkeiten auch für die Schmierung von Wälzlagern und Getrieben in umlauf-, tauch-, bad- und ringgeschmierten Systemen.

HYDREX AW besitzt die Zulassung gemäß den folgenden Hydraulikhersteller-Spezifikationen:

- Eaton E-FDGN-TB002-E (AW 22, 32, 46, 68 und 100)
- Denison HF-0 (AW 32, 46, 68)
- Fives Cincinnati P-68 (AW 32), P-69 (AW 68) und P-70 (AW 46)
- Erfolgreich auf Einhaltung der Anforderungen von Bosch Rexroth geprüft und entspricht der früheren RE 90220 Spezifikation
- Marlen Hydraulikaggregate (AW 68)

HYDREX AW 46 ist für Spritzgießmaschinen von Engel zugelassen.

HYDREX AW Flüssigkeiten werden unter anderem für Anlagen der Hersteller Eaton (Vickers), Denison, Komatsu, Sauer-Danfoss, Bosch-Rexroth, Racine, Oilgear, Hydreco und Dynex empfohlen.

HYDREX AW 46 wird für Spritzgießmaschinen unter anderem der folgenden Hersteller empfohlen: Husky, Krauss-Maffei, Battenfeld, Demag, Soplar und Netstal.

HYDREX AW 46 wird für Raymond Hubwagen und Gabelstapler empfohlen.

HYDREX AW ist wie folgt empfohlen:

- HYDREX AW 32 Voith 3625-006072, 3625-006073 und 3625-008426
- HYDREX AW 46 Voith 3625-006208 und 3625-006209
- HYDREX AW 100 Voith 3625-006101

HYDREX AW-Öle sind als NSF H2 (Kontakt mit Lebensmitteln nicht zulässig) gelistet.

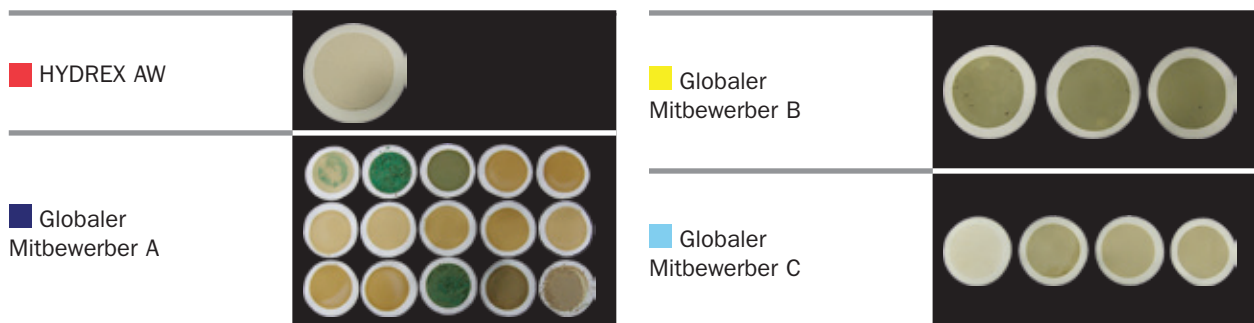
HYDREX AW entspricht den folgenden Spezifikationen:

- DIN 51524, Teil 2 HLP (AW 22, 32, 46, 68 und 100)
- ISO 11158 HM (AW 22, 32, 46, 68 und 100)
- Komatsu HPV35+35 Pumpentest (AW 46)
- ASTM D6158 HM (AW 22, 32, 46, 68 und 100)

HYDREX AW 32, 46 und 68 eignen sich für Einsätze, bei denen AIST 126 und 127 erforderlich sind. HYDREX AW 46 eignet sich für Einsätze, bei denen JCMAS HK erforderlich ist.

Branchenführender Schutz vor Schlamm- und Korrosionsbildung

Erweiterte ASTM D4310 (2000 Stunden)**



Durch die Verringerung der Schlamm- und Korrosionsbildung reduziert HYDREX die damit verbundenen Wartungsarbeiten und Filterwechsel erheblich.

**Standard-Testmethode zur Bestimmung von Schlamm- und Korrosionsbildungstendenzen von inhibierten Mineralölen.

Typische Kennwerte

EIGENSCHAFT	PRÜF-METHODE	HYDREX AW					
		22	32	46	68	80	100
HYDREX Viskositätsklasse	–	22	32	46	68	80	100
Flammpunkt, COC, °C/°F	D92	196/385	206/403	236/457	242/468	258/496	266/511
Kinematische Viskosität, mm ² /s bei 40 °C mm ² /s bei 100 °C SUS bei 100 °F SUS bei 210 °F	D445	22,0	31,5	46,4	67,4	79,4	101
		4,4	5,5	6,9	8,9	9,9	11,6
		115	163	239	349	412	526
		41	44	49	56	59	66
Viskositätsindex	D2270	110	110	104	106	104	102
Pourpoint, °C/°F	D5950	-45/-49	-43/-45	-39/-38	-33/-27	-31/-24	-29/-20
Rostprüfung A & B, 24 h	D665	Bestanden	Bestanden	Bestanden	Bestanden	Bestanden	Bestanden
Oxidationsstabilität, Stunden bis AN 2,0	D943	6.500+	6.500+	6.500+	6.500+	6.500+	6.500+
Oxidationsstabilität ² , mg Schlamm	D4310	Bestanden	Bestanden	Bestanden	Bestanden	Bestanden	Bestanden
Hydrolysebeständigkeit ² , Kupferverlust, mg/cm ²	D2619	Bestanden	Bestanden	Bestanden	Bestanden	Bestanden	Bestanden
Spannungsdurchschlag, kV	D877	44	39	40	44	44	44
Vierkugel-Verschleiß, Narbendurchm. (mm) 40 kg, 1200 U/min, 75 °C, 1 Std.	D4172B	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
Wasserabscheidung, 54 °C/129 °F Öl-Wasser-Emulsion (Minuten)	D1401	40-40-0 (15)	40-40-0 (5)	40-40-0 (15)	40-40-0 (10)	40-40-0 (15)	40-40-0 (10) ¹

Die oben genannten Werte sind typisch für die normale Produktion. Sie stellen keine Spezifikation dar.

¹ Bei 82 °C (180 °F)

² Als „Bestanden“ wird die Einhaltung der Spezifikationen Denison HF-0 oder Eaton E-FDGN-TB002-E definiert. Oxidationsbeständigkeit (D4310) 100 mg max. Schlamm; Hydrolysestabilität (D2619) Kupferverlust 0,2 mg/cm² max.

Um Produkte zu bestellen oder sich zu informieren, wie Petro-Canada Lubricants Ihrem Unternehmen helfen kann, besuchen Sie unsere Website: **lubricants.petro-canada.com** oder schreiben Sie eine E-Mail an: **lubecsr@petrocanadalsp.com**



IM-8086G (2016.03)

™ Eigentum oder verwendet unter Lizenz.



Dem Fortschritt voraus.™