

 **STEEL**

Schwerentflammbare
Hydraulikflüssigkeiten
Produktserie

QUINTOLUBRIC® Serie HFD-U

Schwerentflammbare Hydraulikflüssigkeiten



It's what's inside that counts.®

PRODUKT	EIGENSCHAFTEN		Kinematische Viskosität 40 °C mm ² /s (ASTM D 445)	Kinematische Viskosität 100 °C mm ² /s (ASTM D 445)	Viskositätsindex	Dichte bei 15 °C (ASTM D1298)	Säurezahl mg KOH/g (ASTM D 974)	Giesspunkt (ASTM D 97)	Flammpunkt (ASTM D 92)	Brennpunkt (ASTM D 92)	Selbstzündungstemperatur (DIN 51794)	Luftabscheidevermögen (ASTM D 3427)	Schaumverhalten bei 25 °C (ASTM D 892 seq 1)	Demulgiervermögen (ASTM D 1401)	Flügelzellen Pumpetest V104C (ASTM D 2882)	Zahnradverspannungsprüfung FZG (DIN 51354-2)	Scherstabilität (ASTM D 2603)	Dry Tost (Stunden) (ASTM D 943)	Factory Mutual Freigabe (6930)
QUINTOLUBRIC® 888-46	47.5	9.5	190	0.92	<2.0	<-30 °C	300 °C	360 °C	>400 °C	7 min	<50-0	41-39-0	<5 mg	>12	0	800	Y		
QUINTOLUBRIC® 888-68	68.0	12.5	185	0.92	<2.0	<-30 °C	304 °C	360 °C	>400 °C	7 min	<50-0	42-38-0	<5 mg	>12	0	800	Y		
QUINTOLUBRIC® 865-46	47.5	9.4	190	0.92	<2.0	-30 °C	300 °C	360 °C	>400 °C	7 min	<50-0	41-39-0	<5 mg	>12	<1%	400	Y		
QUINTOLUBRIC® 865-68	68.0	12.5	185	0.92	<2.0	-30 °C	300 °C	360 °C	>400 °C	7 min	<50-0	42-38-0	<5 mg	>12	<1%	400	Y		
QUINTOLUBRIC® 855	55.0	12.0	220	0.92	<1.0	-21 °C	310 °C	355 °C	>400 °C	8 min	0-0 ml	41-39-0	<5 mg	>12	<1%	200	Y		

QUINTOLUBRIC® Schwerentflammbare Hydraulikflüssigkeiten

Die gesamte QUINTOLUBRIC® Produktserie von Quaker basiert auf spezifischen Lösungen, welche erstklassige HFD-U Technologien bietet, um die Anforderungen an Schmiermittel für Hochleistungs-Hydraulikanlagen zu erfüllen.

- Factory Mutual Freigabe (FM)
- Erweiterte Standzeit der Hydraulikflüssigkeit
- Geringere Wartungskosten mit weniger Ausfallzeiten & Austausch von Betriebsmitteln
- Umweltfreundlich (biologisch abbaubar >80% OECD 301-C)
- Exzellente Scherstabilität, stabile Viskosität im Gebrauch

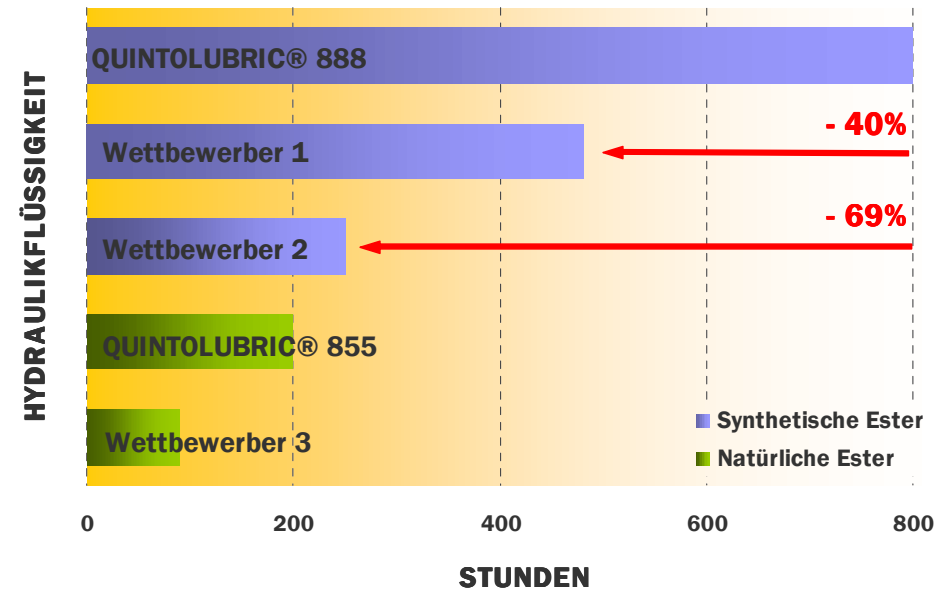
QUINTOLUBRIC® 888 Serie: Best in class

Dieser Bereich wurde entwickelt, um mineralöl-basierende Anti-Verschleiß Hydraulikflüssigkeiten für den Einsatz in brandgefährdeten Anlagen, zu ersetzen. Diese Flüssigkeiten enthalten kein Wasser, Mineralöl, oder Phosphatester und basieren auf hochwertigen, synthetischen Polyolester und sorgfältig ausgewählten Zusätzen um maximale Standzeiten und Leistungen zu erreichen.

Entscheidende Vorteile:

- Empfohlen von renommierten Anlagenherstellern
- Factory Mutual Freigabe (FM)
- Stahlinstitute VDEh Freigabe (SEB 181 224)
- MSHA Freigabe
- Längere Standzeiten: Best in class Oxidationsstabilität
- Exzellenter Verschleißschutz
- Geeignet für den Einsatz in hydraulischen Anwendungen in sensiblen Umweltbereichen
- Globale Formulierung

Längere Standzeiten (HFD-U Dry-TOST ASTM D 943)



Ein wichtiger Leistungsparameter mit dem HFD-U Flüssigkeiten unterschieden werden können, ist die Oxidationsstabilität die zu verlängerten Standzeiten führt. Quaker hat diese Serie von HFD-U Flüssigkeiten entwickelt, um erstklassige Oxidationsstabilität zu bieten.