



Greenlube Hydrolife 100

Описание

Greenlube Hydrolife 100 – гидравлическое масло, разработанное на основе высокоочищенных базовых масел. Продукт обладает высокой стойкостью к окислению, обеспечивает улучшенную защиту оборудования от износа. При производстве используется сбалансированный пакет присадок, надёжно защищающий гидравлическое оборудование от ржавчины, коррозии и износа.

Применение

Greenlube Hydrolife 100 рекомендовано для применения в гидросистемах станочного оборудования (литьевые машины, прессы, тяжёлые манипуляторы, станки, роботы, формовочные машины для пластмасс и т.д.), в качестве рабочей жидкости для промышленных гидравлических систем, в которых используются насосы таких производителей как: Denison, Cincinnati Machine, Eaton Vickers, Bosch Rexroth, Battenfeld, Beltramelli и др., в поршневых, шестерёнчатых, лопастных, аксиально-поршневых насосов, в соответствии с требованиями производителя.

Соответствие требованиям

- ISO 11158 HM;
- DIN 51524 Часть 2 (HLP)
- Eaton Vickers 35VQ25/M-2950-S/I-286-S
- Bosch Rexroth RE 90220
- SAE MS1004 (HM)
- ASTM D6158 (HM)
- China GB 111118.1-2011 (HM)
- AFNOR NFE 48-603 (HM)
- Denison HF-0; HF-1; HF-2

Преимущества

- Высокая защита от износа;
- Улучшенные деэмульгирующие характеристики;
- Высокая окислительная стабильность;
- Хорошие деэмульгирующие свойства;
- Отвечает требованиям спецификаций производителей гидравлического оборудования.

Типовые физико-химические свойства

Наименование показателя	Метод испытания	Значение
Вязкость кинематическая при 40°C, мм ² /с	ГОСТ 33	100
Вязкость кинематическая при 100°C, мм ² /с	ГОСТ 33	11,04
Индекс вязкости	ГОСТ 25371	94
Температура вспышки в открытом тигле, °C	ГОСТ 4333	218
Температура застывания, °C	ГОСТ 20287	Минус 18
Коррозия медной пластинки	ГОСТ 2917	1а
Плотность при 20°C, г/см ³	ГОСТ 3900	0,875

Значения приведённых физико-химических показателей являются типичными для выпускаемой в настоящее время продукции. В дальнейшем они могут изменяться в соответствии с требованиями спецификации Greenlube.

