



Agip ARNICA EXTRA pluS

Biologicky rychle odbouratelná hydraulická kapalina na syntetické esterové bázi pro všechna velmi zatížená hydraulická zařízení.

Charakteristika (typické hodnoty):

Agip ARNICA EXTRA pluS	Jednotky	46	Testovací metoda
Kin. viskozita při 40°C	mm ² /s	46	DIN 51 562/1
při 100°C	mm ² /s	8,1	DIN 51 562/1
Viskozitní index	-	155	DIN ISO 2909
Hustota při 15°C	g/cm ³	0,912	DIN 51 757
Bod vzplanutí o. k.	°C	250	DIN ISO 2592
Bod tuhnutí	°C	-36	DIN ISO 3016
Popis	HVLP/HEES		

Vlastnosti a výkon:

Agip ARNICA EXTRA pluS je hydraulická kapalina slučitelná s okolím, vyrobená na základě plně nasycených syntetických esterů kyseliny di-karbonové a je podle metody OECD -301-B během 21 dnů z 60 % odbouratelná. Na základě výkonové úrovně minerálních hydraulických olejů a vzhledem k převažující viskozitě a vysokému viskozitnímu indexu je garantováno univerzální použití. Ochrana proti opotřebení a korozi, stabilita stárnutí, slučitelnost s elastomery, vysoký teplotní odpor a vlastnosti odlučitelnosti vzduchu jsou charakteristiky, kde je kladen velký důraz na účinnou ochranu čerpadel proti kavitaci a zajištění vysoké provozní bezpečnosti.

Agip ARNICA EXTRA pluS může být míchán s minerálními oleji a proto je nejlépe vhodný pro mazání zařízení, přechod podle instrukcí VDMA. Odstraňuje se jako použitý olej (odpad č. 13 01 12). Skladován musí být odděleně, podle zákona.

Použití:

Agip ARNICA EXTRA pluS je víceúčelová hydraulická kapalina se širokým teplotním rozsahem, vysokým viskozitním indexem a dobrými mazacími vlastnostmi. Mezi obory použití patří mobilní a provozní hydraulika, hydraulické provozní systémy, také stacionární systémy nebo hydraulické pohony. Je možný rozšířený interval olejových změn, pokud se pracuje opatrně. Rozsah použití je podstatně větší než u maziv na bázi přírodních olejů.

Agip ARNICA EXTRA pluS je oficiálně schválen O & K jako vysoce výkonný olej pro použití bez omezení.

Při výběru produktů dodržujte pokyny výrobce.

Agip ARNICA EXTRA pluS

Další fyzikálně technické údaje:

ARNICA EXTRA PLUS		46	Metoda
Korozní efekt na mědi	Kor.stupeň	1-100 A3	DIN 51759
Korozní efekt na oceli	Kor.stupeň	0-A	Din 51 585
Srovnání s těsnícím materiálem			
NBR1,AU 7 dní/80 °C	-	-	Následující
FPM 7 dní/100 °C	-	-	DIN 53 351 T,4
Relativní objemová změna	%	>-3/<+10	-
Změna tvrdosti Shore A	SH	>-10/<+10	DIN 53 519 T.2
Snížení tlakové pevnosti	%	>-30	DIN 53 504
Snížení mezní tažnosti	%	>-30	DIN 53 504
Vlastnost odloučení vzduchu při 50 °C	min	<3	-
TEST FZG A/8/90	uroveň výkonu	12	DIN 51 354 T.2
Opotřebení lopatkového kroužku čerpadla	mg	<120	DIN 51 389 T.2
Opotřebení lopatkového křídla čerpadla	mg	<30	-
Pěnicí vlastnosti při 25 °C	ml	<20/0	/
Pěnicí vlastnosti při 95°C	ml	<10/0	ASTM D 892
Pěnicí vlastnosti při 25°C po 95 °C	ml	<20/0	-
Maximální teplotní rozsah	°C	150	-

SPECIFIKACE

HVPL/HEES , ISO 15380

EU ECOLABEL – registrační číslo DE/027/118