

HIGHTEC SUNLUB® E 46

Vollsynthetisches, Hochleistungs-Hydrauliköl für stark verlängerte Ölstandzeiten sowie hohen Systemschutz.

Beschreibung

HIGHTEC SUNLUB® E 46 ermöglicht stark verlängerte Ölwechselintervalle und verfügt über einen ausgezeichneten und dauerhaften Mehrbereichscharakter. Konzipiert für sehr hohe und stark schwankende Einsatztemperaturen.

Das Basisöl (Anteil >90%) ist gemäß OECD 301 B >60% biologisch abbaubar. Die enthaltenen Additive sind von dieser Bewertung der Abbaubarkeit ausgenommen.



Anwendung

HIGHTEC SUNLUB® E 46 ist speziell entwickelt für umweltsensible Bereiche wie Offshore, Baumaschinen oder Forstwirtschaft und wird auch bevorzugt in industriellen Anlagen wie z.B. Kunststoffspritzgussmaschinen eingesetzt. Es eignet sich besonders für stark beanspruchte hydrostatische Antriebe und Hochdruck Hydrauliksysteme sowie für Stirnradgetriebe oder als Umlauf Öl für Gleitlager.

Freigaben

- Eaton E-FDGN-TB-002-E
- Eaton Brochure 03-401-2010 Rev.1
- PARKER Denison HF-0, HF-1, HF-2, HF-6e
- Engel
- KraussMaffei
- EU Ecolabel NL/027/011
- SS 155434 AAV 46 environmentally acceptable
- H1 Registered

Spezifikationen

- AIST 126 & 127
- Cincinnati Machine P70
- DIN 51524-3 (TOST wet)
- German Steel SEB 181222
- ISO 11158-HV
- ISO 15380 HE PR
- ZF TE-ML 07H

ROWE-Empfehlungen

- Caterpillar BF1, BF2
- CNH MAT 309
- Danfoss Power Solutions-520L0463
- JCMAS HK VG46W
- Komatsu Forest
- Palfinger
- Poclain Hydraulics
- Volvo Hydraulics

Vorteile

- 100% vollsynthetisch
- Nicht Ester basiert
- Exzellente Alterungsstabilität in Gegenwart von Wasser
- Hervorragende Filtrierbarkeit in Gegenwart von Wasser
- Verhindert Ablagerungen, übertrifft strengste Herstelleranforderungen
- Zink- und aschefrei
- Hoher scherstabiler Viskositätsindex
- Ausgezeichnet mit dem EU ECOLABEL
- H1 zertifiziert für den Einsatz im Lebensmittelbereich
- Auf Basis nachwachsender Rohstoffe (Anteil >90%)
- RISE Listung, erfüllt die Umwelanforderungen nach SS 15 54 34

Empfehlung

HIGHTEC SUNLUB® E 46 wird für den Einsatz in Hydrauliksystemen empfohlen, welche ein Hydraulikfluid gemäß ISO VG32, ISO VG46 oder ISO VG68 erfordern.



Typische Kennwerte

Eigenschaft	Methode	Einheit	Wert
Dichte bei 15 °C	ASTM D-7042	g/ml	0.84
Kinematische Viskosität KV 100	ASTM D-7042	mm²/s	8
Kinematische Viskosität KV 40	ASTM D-7042	mm²/s	43,8
Viskositätsindex	ASTM D2270	-	157
Pour Point	ASTM D-97 / DIN EN ISO 3016	°C	-40
Schaumverhalten bei 24°C	ASTM D 892	ml/ml	10/0
Schaumverhalten bei 93,5°C	ASTM D 892	ml/ml	20/0
Schaumverhalten bei 24°C nach 93,5°C	ASTM D 892	ml/ml	10/0
Kupferkorrosion, 24h	DIN 51 811	Grad	1a
Anteil Nachwachsender Rohstoffe		%	>50%
FZG A/8.3/90 (min)	DIN 51354/2	SKS	>12
Demulgierende Eigenschaften bei 54°C	DIN ISO 6614	min	20
RPVOT	ASTM D2272	min.	>1000
LAV	ASTM 3427		4,8
TOST	ASTM D943 / wet	h	> 1.000
Kegelrollenlager-Schertest, Verlust (20h)	CEC L-45-A-99	%	4,7
Flammpunkt COC	DIN ISO 2592	°C	240

Diese Kennwerte sind typisch für eine aktuelle Produktion. Die Daten beinhalten keine Zusicherung von Eigenschaften oder die Garantie einer Eignung für einen speziellen Anwendungsfall. Bestehende gesetzliche Bestimmungen und Verordnungen, welche die Handhabung und den Einsatz der Produkte betreffen, sind vom Empfänger unserer Produkte selbst zu beachten. ROWE Produkte werden kontinuierlich weiter entwickelt. Deshalb behält sich ROWE das Recht vor, alle technischen Daten dieser Produktinformation jeder Zeit und ohne Vorankündigung zu ändern. Für sämtliche Lieferungen gelten unsere aktuellen Allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen (www.rowe-oil.com).

ROWE MINERALÖLWERK GMBH
Langgewann 101, D-67547 Worms



Sie suchen das passende
Öl für Ihr Fahrzeug?
Hier geht's zum
ROWE-Ölwegweiser.