



Agip ARNICA

DIN 51 524 T.3 HVLP

Mehrbereichs-Hydraulikflüssigkeit auf Mineralölbasis mit erhöhtem Viskositätsindex und ausgezeichnetem Kältefließverhalten, besonders geeignet für Präzisionshydrauliken, deren einwandfreie Funktion von Druckflüssigkeiten mit verbessertem Viskositäts-Temperaturverhalten abhängig ist.

Physikalische Eigenschaften:

Agip ARNICA	Einheit	22	32	46	68	Prüfmethode
Viskosität bei 40°C	mm ² /s	22	32	45	68	ASTM D 445
bei 100°C	mm ² /s	4,94	6,40	7,97	11,5	DIN 51562 T.2
Viskositätsindex		155	155	148	158	DIN ISO 2909
Dichte bei 15°C	kg/m ³	865	870	875	885	ASTM D 1298
Flammpunkt o.T.	°C	190	200	210	210	ASTM D 92
Pourpoint	°C	-36	-30	-30	-30	
Bezeichnung		HVLP	HVLP	HVLP	HVLP	DIN 51 524 T.3
ISO-VG-Klasse		22	32	46	68	

Qualitätsmerkmale:

Der angehobene Viskositätsindex verleiht **Agip ARNICA** einen flachen Viskositätsverlauf, die Ölviskosität verändert sich somit bei wechselnden Temperaturen nur relativ geringfügig. Spezielle Zusätze garantieren eine optimale Scherfestigkeit des Öles, d. h. die Viskosität wird auch bei langer Einsatzdauer nicht abgebaut. Das verbesserte Kältefließverhalten, ersichtlich aus dem Fließpunkt, erweitert die Einsatzmöglichkeiten.

Agip ARNICA ist mit polaren verschleißhemmenden Zusätzen ausgestattet und eignet sich somit besonders für Hochdruckhydrauliken, die erhöhtem Verschleiß infolge extremer Belastung ausgesetzt sind.

Agip ARNICA schützt alle Metallteile in der Hydraulik vor Rost und Korrosion. Das ausgeprägte Demulgierverhalten führt zu schnellem Abscheiden von Wasser aus dem Öl.

Agip ARNICA besitzt ein gutes Luftabscheidungsvermögen, was eine rasche Trennung des eingewirbelten Luftsauerstoffes vom Öl bewirkt, auch Bildung von Oberflächenschaum wird wirksam verhindert.

Eni Schmiertechnik GmbH

Paradiesstraße 14, 97080 Würzburg
Postfach51 80, 97001 Würzburg
Telefon: (09 31) 9 00 98-0
Telefax: (09 31) 9 84 42

TK2 04/08

0642-45

Änderungen vorbehalten.



Einsatzmöglichkeiten:

Der Einsatz von **Agip ARNICA**, anstelle von Hydraulikölen der Standardqualität, empfiehlt sich vor allem bei Regelhydrauliken und Kraftübertragungssystemen, die für einen störungsfreien Betrieb Druckflüssigkeiten mit einem höheren Viskositätsindex benötigen sowie bei Instrumenten und Präzisionsmechaniken, welche nur geringfügigen, ölviskositätsbedingten Druckveränderungen ausgesetzt werden dürfen.

Bei der Produktauswahl sind die Herstellervorschriften zu beachten!

Ergänzende physikalisch-technische Daten:

Agip ARNICA	Einheit	22	32	46	68	Prüfmethode
Pourpoint	°C	-39	-36	-36	-33	ASTM D 97
Neutral.-Zahl (s)	mgKOH/g	---	0,44	0,44	0,39	DIN 51 558 T.1
Alterungsverh. Zunahme d.NZ nach 1000 Stunden	mgKOH/g	0,55	0,50	0,35	0,70	DIN 51 587
Korr.wirk. auf Kupfer	Korr. Grad		1 - 100 A 3			DIN 51 759
Korr.-Schutzeigenschaften geg. Stahl	Korr. Grad		0 - A			DIN 51 585 Verf. A
Wassergehalt	g/100g		nicht nachweisbar			DIN ISO 3733
Schäumungseigenschaften (Verfahren B)	ml	110/0	20/0	10/0	180/0	
S1	ml	20/0	Sp/0	10/0	30/0	DIN 51 566
S2	ml	80/0	10/0	20/0	150/0	
S3	ml					
FZG-Test A/8,3/90		---	11	12	12	DIN 51 354 T.2
Schadenskraftstufe						
Spez. Gew.-Änderg.	mg/KW	---	< 0,27	< 0,27	< 0,27	
Bestimmung ungelöster Stoffe	g/100g		< 0,03			DIN 51 592
Prüfung im VKA Verf. E:Kalottendurchm.	mm	---	0,64	0,39	0,39	DIN 51 350 T.5

Gesundheitsschutz: Beim Umgang mit Schmierstoffen sind Vorsichtsmaßnahmen zu beachten!

Entsorgung nach Abfallgesetz: Abfallschlüssel- Nr. 13 01 10

Wassergefährdungsklasse WGK: 1 - Selbsteinstufung nach VwVwS

Eni Schmiertechnik GmbH

Paradiesstraße 14, 97080 Würzburg
Postfach51 80, 97001 Würzburg
Telefon: (09 31) 9 00 98-0
Telefax: (09 31) 9 84 42

TK2 04/08

0642-45

Änderungen vorbehalten.