

## Q8 Porta 575P

Prozessöl mit optimaler Leistung

### Beschreibung

Q8 Porta 575P ist ein verbessertes Prozessöl mit optimaler Leistung und hoher Oxidations- und thermischer Stabilität. Dieses helle Öl hat einen geringen Aromaten- und Stickstoffgehalt und minimalen Verdunstungsverlust bei Erhitzung. Q8 Porta 575P verbessert die Elastizität der Gummi-Komponenten.

### Anwendungen

Q8 Porta 575P wird in der Gummi- und Farbenindustrie eingesetzt. Es wird für Enthärter und Streckmittel (Gummiindustrie) verwendet. Q8 Porta 575P wird auch als Stauböl in der Agrarbranche und Trägeröl in der Schmierstoffbranche empfohlen.

### Eigenschaften

|   | Verfahren   | Einheit            | Typische             |
|---|-------------|--------------------|----------------------|
| Viskositätsklasse                                 | -           | -                  | 575P                 |
| Viskositätsklasse                                 | -           | -                  | Comparable to BS 150 |
| Aussehen  | Visual      | -                  | Bright and Clear     |
| Farbe   | D 1500      | -                  | L 5.0 max            |
| Geruch  | -           | -                  | Acceptable           |
| Dichte bei 15 °C                                  | D 4052      | g/ml               | 0,909                |
| Kinematische Viskosität, 40 °C                    | D 445       | mm <sup>2</sup> /s | 586                  |
| Kinematische Viskosität, 50 °C                    | D 445       | mm <sup>2</sup> /s | 310                  |
| Kinematische Viskosität, 100 °C                   | D 445       | mm <sup>2</sup> /s | 31.7                 |
| Viskositätsindex                                  | D 2270      | -                  | 95                   |
| Neutralisationszahl (TAN)                         | D 974       | mg KOH/g           | <0.05                |
| Pour Point  | D 97        | °C                 | -6                   |
| Flammpunkt, COC                                   | D 92        | °C                 | 294                  |
| Asche   | D 482       | % mass             | <0.01                |
| Schwefel  | D 2622      | % mass             | 0.6                  |
| Koksrückstand                                     | D 524       | % mass             | 0.25                 |
| Wassergehalt                                      | D 1744      | ppm                | 100                  |
| PCA-Gehalt  | IP 346      | %                  | <1                   |
| Kohlenstoffverteilung: aromatische Ringmoleküle   | D 2140      | %                  | 6.0                  |
| Kohlenstoffverteilung: naphthenische Ringmoleküle | D 2140      | %                  | 31.7                 |
| Kohlenstoffverteilung: Paraffinketten             | D 2140      | %                  | 62.3                 |
| Brechzahl n <sub>20</sub> /D                      | D 1218      | -                  | 1.4984               |
| Refraktionsintercept                              | D 2140      | -                  | 1.0454               |
| Anilinpunkt                                       | D 611       | °C                 | 114.7                |
| Kieselgel Absorption: aromatische Verbindungen    | D 2007      | % mass             | 43.6                 |
| Kieselgel Absorption: Asphaltengehalt             | D 2007      | % mass             | <0.1                 |
| Kieselgel Absorption: polare Verbindungen         | D 2007      | % mass             | 2.9                  |
| Kieselgel Absorption: gesättigte Verbindungen     | D 2007      | % mass             | 53.6                 |
| Noack volatility                                  | D 5800      | %                  | 3                    |
| Shear Stability                                   | CEC L-14-93 | %                  | 2 max                |

Die obigen Zahlen sind keine Spezifikation. Es handelt sich um typische Zahlen, die innerhalb der Produktionstoleranzen erhalten werden.