

Q8 Estin 46 S

Fluido idraulico biodegradabile resistente al fuoco approvato Factory Mutual

Descrizione

Q8 Estin 46 S è un fluido totalmente sintetico a base di esteri caratterizzati da una grandissima resistenza alla combustione e da un alto punto di infiammabilità. L'elevata resistenza alla combustione ha permesso ad Q8 Estin 46 S di superare ampiamente i test FM Approval Class 6930 (Fire Performance of Industrial Fluids) ed è approvato FM (Factory Mutual) con il numero PR468663.

Applicazioni

Q8 Estin 46 S è idoneo all'impiego nei circuiti oleodinamici che operano in vicinanza di fiamme e fonti di calore, proteggendo operatori ed ambiente dai pericoli d'incendio. E' raccomandato nelle fonderie, pressofusioni e nell'industria siderurgica (caricatrici, colate continue, forni, laminatoi, ecc.). Analogamente è consigliato l'impiego in tutti gli impianti in prossimità di fiamme o a rischio di incendio.

Proprietà

- Aumenta la sicurezza per gli operatori
- Punto di infiammabilità estremamente alto
- Alto indice di viscosità
- Eccellente stabilità termica e ossidativa
- Biodegradabile.

Salute, sicurezza e ambiente

Assenza di olio minerale: non è soggetto a restrizioni di trasporto o stoccaggio né all'obbligo di visita medica (DPR n°303 del 19 marzo 1956 – causa di rischio n° 47).

Specifiche

FM Approval Standard 6930 ISO 6743-4 HFDU

Caratteristiche chimico-fisiche

	Metodo	Unità	Tipico
Aspetto	Visual	-	Bright & Clear
Colore	D 1500	-	3.0
Densità, 20°C	D 4052	g/ml	0.920
Viscosità cinematica olio base a 40 °C	D 445	mm ² /s	46
Viscosità cinematica olio base a 100 °C	D 445	mm ² /s	9.7
Indice di viscosità	D 2270	-	185
Punto di infiammabilità, COC	D 92	°C	>310
Fire Point, COC	D 92	°C	360
Schiuma, 5 minuti di soffiaggio, seq. 1-2-3	D 892	ml	30/50/30
Schiuma, decantazione di 10 minuti, seq. 1-2-3	D 892	ml	0/0/0
Punto di scorrimento	D 97	°C	-36
Test della ruggine, proc. A e B, 24 h	D 665	-	pass / pass
Corrosione del rame, 100 °C, 3 ore	D 130	-	1a
TAN	D 974	mg KOH/g	0.5
Residuo di carbonio	D 524	% mass	0.3
Numero di saponificazione	D 94	mg KOH/g	190
Test FZG, A/8.3/90	DIN 51354	load stage	>11
Biodegradabilità, 28 giorni	OECD 301 B	%	>85

Le caratteristiche sono medio indicative e non costituiscono specifica.

Osservazioni

Alto indice di viscosità che assicura le migliori prestazioni degli impianti idraulici in un vasto campo di temperature (è comunque buona norma non superare gli 80°C). Caratteristiche antiruggine, antiossidanti ed antischiuma. Ottima compatibilità con metalli ed elastomeri, in particolare con guarnizioni in Viton, Teflon, NBR, Poliuretani. Miscibile e compatibile con gli oli minerali e gli altri fluidi di uguale natura, tuttavia se ne sconsiglia la miscelazione per non perderne le proprietà tipiche.