

## AVISTA HYD HVLP 15

AVISTA HYD HVLP 15 ist ein nachhaltiges und ressourcenschonendes Hydrauliköl und die beste Wahl für eine nachhaltige Zukunft. Durch den nahezu abfallfreien Grundöl Herstellungsprozess, der u.a. die patentierte ESR-Technologie beinhaltet und natürliche Rohstoffe wiederverwertet, trägt dieses Produkt dazu bei, Umwelt, Gesundheit, natürliche Ressourcen und das Klima langfristig zu schützen. Das in entsprechendem Anteil verwendete Grundöl, spart nachweislich bis zu 1.530 kg/t CO<sub>2</sub> äq im Vergleich zu konventionell hergestellten Grundölen ein. Dieses Produkt ist AVleCO<sub>2</sub> qualifiziert.

AVISTA HYD HVLP 15 wird formuliert mit paraffinbasierten Grundölen und modernster Additivtechnologie. Wirksame zinkhaltige Bestandteile sorgen für optimale Schmierleistung und langanhaltenden Schutz vor Alterung. Das Produkt lässt sich im Prozess durch feinste Filtration reinigen, ohne dass aktive Bestandteile verloren gehen. Die hohe Scherstabilität bedeutet dauerhafte optimale Viskosität sowohl bei tiefen Temperaturen als auch während hoher Betriebstemperaturen.

### SPEZIFIKATIONEN

- DIN 51524-3

### ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

- ISO 11158
- ASTM D6158
- JCMAS P041 HK
- AIST 126 + 127
- SAE MS1004
- GM LS 2

### TYPISCHE DATEN

(Die angegebenen Daten sind typische Werte.)

Parameter	Prüfmethode	Einheit	
Dichte 15 °C	DIN EN ISO 12185	g/cm <sup>3</sup>	0,840
Kin. Viskosität @ 40 °C	ASTM D7279	mm <sup>2</sup> /s	16,2
Kin. Viskosität @ 100 °C	ASTM D7279	mm <sup>2</sup> /s	3,95
Viskositätsindex	ASTM D2270		144
Flammpunkt COC	DIN ISO 2592	°C	min. 200
Pourpoint	ASTM D7346	°C	-45
Scherstabilität (Verlust 20h KRL)	DIN 51350-6	5	<20
CO <sub>2</sub> äq*	DIN ISO 14040/44	kg/kg	0,100

\*Dieser Wert bezieht sich lediglich auf den Basisölanteil KERNSOLVAT® in dem Produkt.

Wir behalten uns das Recht vor, die allgemeinen Merkmale unseres Produkts zu ändern, damit unsere Kunden von den neuesten technologischen Fortschritten profitieren können.