

## Oleje hydrauliczne FGH -AW

NSF H1

### Charakterystyka ogólna

Seria płynów hydraulicznych FGH-AW dla przemysłu spożywczego została opracowana z wykorzystaniem najnowszych technologii produkcji olejów mineralnych i osiągnięć w dziedzinie dodatków uszlachetniających. Powstały najwyższej klasy oleje hydrauliczne dla przemysłu spożywczego, daleko przewyższające swoimi parametrami inne tego typu produkty.

Oleje FGH – AW zawierają optymalną kombinację czynników zapewniających odporność na starzenie, inhibitory korozji oraz polimerowe stabilizatory lepkości. Uzyskuje się długotrwałą odporność na ścieranie a jednocześnie efektywne antyoksydanty zapobiegają powstawaniu osadów w czasie eksploatacji.

Oleje serii FGH-AW są środkami smarnymi o przedłużonej trwałości, produkowane na bazie wysokiej, farmaceutycznej jakości białych olejach pochodzenia mineralnego. Nie poddają się działaniu sił ścinających. Odpowiednia, zastrzeżona patentem kompozycja dodatków zapobiega zużyciu pracujących pod wysokim ciśnieniem i z dużą szybkością elementów pomp wirnikowych i zębatych. Spełniają również wymagania dotyczące smarowania osiowych pomp tłokowych zawierających elementy ze stali powlekanej brązem. Ich zastosowanie redukuje koszty eksploatacji urządzeń przez przedłużenie interwałów odwadniania i obniża pracochłonność związaną z naprawami, przestojami i wymianami.

### Oleje bazowe i uzyskiwane efekty

Bazowe oleje mineralne JAX poza czystością farmaceutyczną, charakteryzują się stabilnością termiczną i oksydacyjną, co zapobiega powstawaniu osadów węglowych i żywicznych. Wysokie indeksy lepkości, niska temperatura płynięcia i minimalna zawartość wosku czynią z nich wielosezonowe smary dobrze dostosowane do skrajnych temperatur roboczych. W wysokich temperaturach i ciśnieniu oleje te zapewniają odpowiednią warstwę środka smarującego chroniące części przed zużyciem. W niskich temperaturach łatwiej uzyskuje się rozruch aparatury i zmniejsza wydatki energii na wstępne podgrzanie. Oleje są hydrolitycznie stabilne i z łatwością oddzielają się od wody. Zapobiega to powstawaniu emulsji olej/woda, która ogranicza zdolności smarujące oleju, przedłuża trwałość środka smarującego oraz powoduje, że wodę można łatwo odprowadzić z oddzielaczy..

### Własności ochronne olejów FGH-AW

Pompy wirnikowe, które stanowią większość pomp używanych w systemach hydraulicznych są narażone na szybsze zużycie spowodowane przez wysokie ciśnienia powstającego na krawędzi łopatki. Oleje FGH-AW zostały specjalnie tak opracowane, aby zapewnić podwyższoną ochronę tych elementów. Badania wykazały, że oleje te obniżają zużycie powyżej 95% w stosunku do konwencjonalnych olejów hydraulicznymi R&O, radykalnie przedłużając żywotność pomp.

# KARTA INFORMACYJNA

## Zastosowania

Oleje FGH-AW o odpowiednio dobranej lepkości są polecane dla wysoko- i niskociśnieniowych przekładni, łopatkowych i tłokowych systemów hydraulicznych - stacjonarnych i mobilnych. Spełniają wymagania stawiane przez czołowych producentów urządzeń hydraulicznych. Są idealne jako oleje ogólnego stosowania, gdzie pożądane są wydłużone interwały odwadniania, oparte o wyniki analizy olejów w trakcie eksploatacji.

Olej FGH-AW 32, chociaż rekomendowany jako wielosezonowy, doskonale się zachowuje w temperaturach poniżej 6°C ze względu na lekką strukturę i dobrą charakterystykę w niskich temperaturach.

## Kompatybilność

Oleje FGH-AW są kompatybilne z uszczelnieniami stosowanymi w systemach hydraulicznych, z olejami hydraulicznymi pochodzenia petrochemicznego oraz z większością olejów syntetycznych, z wyjątkiem estrów fosforanowych i olejów silikonowych. Dla optymalnego funkcjonowania zaleca się aby układ był przed wymianą oleju całkowicie odwodniony i dla pewności, żeby instalacja została przemyta.

## Działanie na mikroorganizmy

Oleje FGH-AW zawierają, opracowany przez firmę JAX dodatek anty mikrobiologiczny Micronox®, w celu ochrony powierzchni przed wpływem różnorodnych mikroorganizmów, w tym drożdży, pleśni, bakterii gram-dodatnich i gram-ujemnych. Jako pierwszy wśród środków smarujących dla przemysłu spożywczego JAX Micronox® zapewnia satysfakcjonujący poziom unieszkodliwienia mikrobów podczas pierwszego kontaktu jak również podczas eksploatacji.

## Rekomendacje dla użytkownika

- Dopuszczenie USDA/NSF H1
- Certyfikat koszerności
- Ochrona przed zużyciem w systemach wysokociśnieniowych
- Zalecany do przekładni, pomp łopatkowych i tłokowych
- Zawiera inhibitory korozji, utleniania, środek przeciwko pienieniu
- Przeznaczony do pracy w skrajnych temperaturach
- Hydrolitycznie stabilny, łatwo oddzielający wodę
- Zawiera dodatek przeciwko mikroorganizmom

**KARTA INFORMACYJNA**

**Seria olejów hydraulicznych FGH – AW**

<b>Typowe własności</b>	<b>FGH-AW 32</b>	<b>FGH-AW 46</b>	<b>FGH-AW 68</b>	<b>FGH-AW 100</b>	<b>Metoda</b>
Lepkość @100°C, cSt	5,0 – 6,0	6,5 – 7,5	8,5 – 9,5	10,5 – 11,5	ASTM D 445
Lepkość @40°C, cSt	31 - 34	45 - 48	66 - 69	98 - 102	ASTM D 445
Indeks lepkości	95 minimum	95 minimum	95 minimum	95 minimum	ASTM D 2270
Klasa lepkości ISO	32	46	68	100	ASTM D 2422
Klasa lepkości SAE	10	10	20	30	SAE J300
	0,8550	0,8649	0,8692	0,8713	ASTM D 1298
Temperatura krzepnięcia, °F (°C)	-18 (-28)	-9 (-23)	-8 (-22)	-8 (-22)	ASTM D 97
Punkt zapłonu, °F (°C)	400 (204)	410 (210)	428 (220)	482 (250)	ASTM D 92
Temperatura palenia się, °F (°C)	414 (212)	424 (218)	475 (246)	536 (280)	ASTM D 92
Test korozji miedzi	1a	1a	1a	1a	ASTM D 130
Test korozji Metoda A – woda destylow. Metoda B – woda morska	zdany zdany	zdany zdany	zdany zdany	zdany zdany	ASTM D665
Charakterystyka pienienia, sekwencja I/II/III	0/0/0	0/0/0	0/0/0	0/0/0	ASTM D 892
Oddzielanie wody, olej-woda- warstwa-pośrednia(minut)	40-40-0 (10)	40-40-0 (10)	40-40-0 (15)	40-40-0 (15)	ASTM D 1401
Test 4-kulowy, mm	0,40	0,40	0,38	0,38	ASTM D 4172
Micronox®	tak	tak	tak	tak	