



ОПИСАНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Описание продукта

Rosneft Hidrotec OE HVLP – гидравлические масла, изготовленные на основе смеси высокоочищенных минеральных масел с композицией присадок, обеспечивающих высокие эксплуатационные свойства; содержат флуоресцентный индикатор утечек и кондиционер уплотнений.

Область применения

Гидравлические масла **Rosneft Hidrotec OE HVLP** специально предназначены для всесезонного применения в качестве рабочих жидкостей в гидросистемах строительной, дорожной, лесозаготовительной техники и других машинах, и агрегатах с высокой степенью износа, эксплуатируемых на открытом воздухе.

СПЕЦИФИКАЦИИ

Классы вязкости:

ISO VG: 15, 22, 32, 46.

Соответствия требованиям:

DIN 51524-3 (HVLP);
 ISO 11158 (HV);
 ASTM D6158 HV;
 Sulzer

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Кондиционер уплотнений повышает эластичность резинотехнических изделий и вызывает их разбухание до нормативных значений, тем самым снижая зазоры и позволяя минимизировать утечки;
- Флуоресцентный индикатор способствует быстрому обнаружению утечек при помощи ультрафиолетовой лампы, а также является защитой от контрафакта продукции;
- Возможность всесезонного применения для различных видов циркуляционных систем промышленного оборудования отечественных и иностранных производителей;
- Соответствие требованиям DIN 51524-3.

ФАСОВКА

20 л, 216,5 л, а также авто- и ж/д наливом.



Подходит для оборудования с высокой степенью износа



Эффективно продлевает срок службы механизмов



Обеспечивает улучшенную защиту от износа и коррозии



Предназначено для всесезонной эксплуатации



Отличается низким пенообразованием



Содержит улучшенный пакет противозносных присадок

Типичные физико-химические показатели

Показатель	Метод испытания	Rosneft Gidrotec OE HVLP			
		15	22	32	46
Кинематическая вязкость при 40 °С, мм ² /с	ГОСТ 33	15	22	32	46
Индекс вязкости	ГОСТ 25371	140	170	182	153
Цвет на колориметре ЦНТ, ед.	ГОСТ 20284	1,5	2,0	1,5	2,0
Кислотное число, мг КОН/г	ГОСТ 11362	0,49	0,56	0,70	0,73
Зольность, %	ГОСТ 1461	0,11	0,12	0,15	0,16
Склонность к пенообразованию: при 24 °С при 94 °С при 24 °С после испытания при 94 °С	ГОСТ 32344	0	0	0	0
		10	20	10	10
		0	0	0	0
Температура вспышки в открытом тигле, °С	ГОСТ 4333	160	172	187	194
Температура застывания, °С	ГОСТ 20287	-60	-53	-48	-46