

HIGHTEC SUNLUB® E 46

Vollsynthetisches, klimafreundliches Hochleistungs-Hydrauliköl entwickelt für stark verlängerte Ölstandzeiten sowie hohen Systemschutz. High Tech Mit Gutem Gewissen®

Beschreibung

HIGHTEC SUNLUB® E 46 zeichnet sich durch optimale Leichtlaufeigenschaften aus. HIGHTEC SUNLUB® E 46 ermöglicht stark verlängerte Ölwechselintervalle und verfügt über einen ausgezeichneten und dauerhaften Mehrbereichscharakter. Konzipiert für sehr hohe und stark schwankende Einsatztemperaturen.



Anwendung

HIGHTEC SUNLUB® E 46 ist speziell entwickelt für umweltsensible Bereiche. Aufgrund der ökologischen und technischen Eigenschaften wird HIGHTEC SUNLUB® E 46 bevorzugt in den Bereichen Off-shore, Marine, Baumaschinen und Forstwirtschaft oder Bergbau eingesetzt.

Freigaben

- EATON E-FDGN-TB-002-E
- EATON Brochure 03-401-2010 Rev.1
- PARKER Denison HF-0, HF-1, HF-2

Qualitativ gleichwertig nach EU-Recht gemäß

- DIN 51 524-3 - HVLP
- ISO 15380 - HEPR
- Swedish Standard SS 15 54 34 - Class A

Außerdem wird dieses Produkt empfohlen, wenn folgende Füllvorschriften gefordert werden

- CAT-BF1
- CNH MAT 309
- Danfoss Power Solutions-520L0463
- Komatsu Forest
- Liebherr
- Palfinger
- Poclain Hydraulics

Vorteile

- 100% vollsynthetisch
- Nicht Ester basiert
- Exzellente Alterungsstabilität in Gegenwart von Wasser
- Hervorragende Filtrierbarkeit in Gegenwart von Wasser
- Verhindert Ablagerungen, übertrifft strengste Herstelleranforderungen
- Zink- und aschefrei
- Hoher scherstabiler Viskositätsindex
- Ausgeprägtes Energiesparpotential
- Hoher System- und Komponentenschutz
- Leicht biologisch abbaubar >60% nach OECD 301B
- H1 registriert für den technischen Lebensmittelbereich
- EU Ecolabel registriert. Maximaler Umwelt- und Klimaschutz.

Hinweise

HIGHTEC SUNLUB® E 46 ist mit allen zink- und aschefreien mineralölbasierten Hydraulikölen nach DIN 51524 mischbar und verträglich.

Sie suchen das passende Öl für Ihr Fahrzeug?
Hier geht's zum ROWE-Ölwegweiser.



49366 | 23.02.2018

HIGHTEC SUNLUB[®] E 46

Typische Kennwerte

Eigenschaft	Methode	Einheit	Wert
Dichte bei 15 °C	ASTM D-7042	g/ml	0,84
Kinematische Viskosität KV 40	ASTM D-7042	mm ² /s	43,8
Kinematische Viskosität KV 100	ASTM D-7042	mm ² /s	8
Viskositätsindex	ASTM D-7042	-	157
Pour Point	ASTM D-97 / DIN EN ISO 3016	°C	-40
Korrosionswirkung auf Kupfer	DIN 51 811	Korr.-Grad	1a
FZG A/8.3/90 (min)	DIN 51354/2	SKS	14
Biologische Abbaubarkeit	OECD 301 B	%	>60%
Anteil Nachwachsender Rohstoffe		%	>50%
LAV	ASTM 3427		4,8
TOST	ASTM D943 / wet	h	> 1.000
Flammpunkt COC	DIN ISO 2592	°C	240
Demulgierende Eigenschaften bei 54 °C	DIN ISO 6614	min	20
Schaumverhalten bei 24 °C	ASTM D 892	ml/ml	0/0
Schaumverhalten bei 93,5 °C	ASTM D 892	ml/ml	10/0
Schaumverhalten bei 24 °C nach 93,5 °C	ASTM D 892	ml/ml	0/0

Diese Kennwerte sind typisch für eine aktuelle Produktion. Die Daten beinhalten keine Zusicherung von Eigenschaften oder die Garantie einer Eignung für einen speziellen Anwendungsfall. Bestehende gesetzliche Bestimmungen und Verordnungen, welche die Handhabung und den Einsatz der Produkte betreffen, sind vom Empfänger unserer Produkte selbst zu beachten. ROWE Produkte werden kontinuierlich weiter entwickelt. Deshalb behält sich ROWE das Recht vor, alle technischen Daten dieser Produktinformation jeder Zeit und ohne Vorankündigung zu ändern. Für sämtliche Lieferungen gelten unsere aktuellen Allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen (www.rowe.com.de).

Sie suchen das passende
Öl für Ihr Fahrzeug?
Hier geht's zum
ROWE-Ölwegweiser.



49366 | 23.02.2018