

Q8 Mahler G8 SAE 40

Beschreibung

Q8 Mahler G8 ist ein Hochleistungs-Gasmotorenöl mit einem mittleren Aschegehalt speziell entwickelt für stationäre Viertakt-Gasmotoren der neuesten Generation, die unter normalen und besonderen Belastungen betrieben werden.

Anwendungen

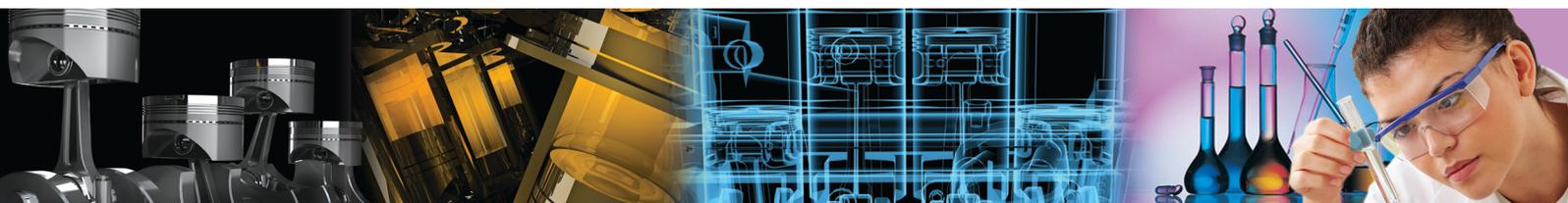
- Zu den besonderen Belastungen zählen insbesondere der Betrieb mit Sondergasen, wie Klär-, Deponie- oder Biogas als auch der Erdgas-Betrieb mit hohen Nutzdrücken (BMEP von 22 bar und höher) in Stahlkolben-Gasmotoren.
- Der vergleichbar niedrige Sulfataschegehalt von Q8 Mahler G8 ermöglicht einen Betrieb mit niedriger Ablagerungsneigung im Brennraum und insbesondere in den Kolbenringnuten.
- Q8 Mahler G8 zeichnet sich durch seinen sehr hohen Widerstand gegen Frühzündung und Klopfen aus.
- Desweiteren ist Q8 Mahler G8 geeignet für den Betrieb mit Katalysatoren.

Spezifikationen

- Q8 Mahler G8 ist freigegeben von folgenden Herstellern:
 - GE Jenbacher TA 1000-1109, Motoren der Baureihen 2 & 3 Treibgasklassen B & C
 - Caterpillar Energy Solutions GmbH (vorher MWM GmbH), für alle MWM Gasmotoren und Gasarten
 - Caterpillar Energy Solutions GmbH, Baureihen CG132, CG170 und CG260 für alle Gasarten
 - Guascor Power, FGLD und SFGLD Motoren betrieben mit Erdgas und gereinigtem Biogas
 - MAN Truck & Bus AG, für alle Motoren und MAN Spezifikation M 3271-4 (Special Gas)
- Übertrifft die Anforderungen vieler Hersteller (OEMs) und wird empfohlen für:
 - GE Waukesha, GE Jenbacher, Caterpillar Energy Solutions (Caterpillar und MWM Motoren), Deutz, Guascor Power, MAN Truck & Bus, MTU Onsite Energy, Wärtsilä, Perkins, Liebherr, Tedom, 2G und Cummins

Vorteile

- Hohe TBN und somit alkalische Reserve führt zu exzellentem Neutralisationsvermögen entstehender Säuren im Verbrennungsprozeß speziell bei aggressiven Gasen
- Sehr hoher Schutz gegen Verschleiß metallischer Oberflächen, Ventile und Ventilsitze
- Sehr geringe Neigung zu Ablagerungen im Verbrennungsraum, verhindert Frühzündung und Klopfen
- Besonders geeignet für den Betrieb mit hohen Nutzdrücken (BMEP 22 bar und höher)
- Verbessert die Zündkerzenleistung
- Sehr gute Alterungs-(Oxidationsstabilität) und Temperaturbeständigkeit
- Sehr gute Schmierfähigkeit aufgrund ausgewogener Grundöl- und Additivtechnologie
- Hohe Motorensauberkeit
- Schützt vor Rost, Korrosion und vor Ablagerungen speziell im Bereich der Kolbenringe und Kolbenringnuten
- Verlängert die Lebensdauer der Abgasnachbehandlungskomponenten (Katalysatoren)



Eigenschaften	Prüfmethode	Einheit	Typischer Wert
Viskositätsklasse			SAE 40
Absolute Dichte, 15 °C	D 1298	kg/m ³	892
Kinematische Viskosität, 40 °C	D 445	mm ² /s	119.0
Kinematische Viskosität, 100 °C	D 445	mm ² /s	13.1
Viskositätsindex	D 2270	-	104
Sulfatasche	D 874	% mass	0.80
Flammpunkt, P-M	D 93	°C	254
Pour Point	D 97	°C	-12
TBN	D 2896	mg KOH/g	8.0
Kupferkorrosion	D 130	classification	1

Die typischen Kennwerte stellen keine Spezifikation dar. Diese Kennwerte bewegen sich innerhalb der erlaubten Produktionstoleranzen.

