

MOL Hydro HME 68

aceite hidráulico de óptimas prestaciones



MOL Hydro HME 68 es un fluido hidráulico de óptima calidad que contiene un aditivo a base de zinc para reducir el desgaste. Está compuesto de aceites base minerales de calidad cuidadosamente seleccionada y exhibe excelentes prestaciones en una amplio rango de equipos hidráulicos industriales y móviles expuestos a cargas pesadas. Garantiza una extraordinaria resistencia al desgaste. En el ensayo estándar para bombas de paletas (Vickers V104C), el desgaste es un 85 % más bajo que el límite especificado. Gracias su sistema de aditivos de altas prestaciones, permite una excelente reducción del desgaste, cercana a la de los aceites para engranajes (FZG 12, DIN 51354 Parte2). Tiene una estabilidad térmica e hidrolítica extraordinarias. Su vida útil TOST es dos veces la requerida por la norma DIN 51524 Parte 2. Cumple con los requisitos de la especificación Denison HF-O, el máximo nivel de prestaciones para fluidos hidráulicos a base de aceite mineral.

Aplicación



Sistemas hidráulicos que operan a altas presiones y sometidos a condiciones de operación duras.

Equipos industriales que operan a bajas temperaturas (bombas, servosistemas).

Sistemas de circulación.

Sistemas hidráulicos de herramientas mecánicas.

Sistemas hidráulicos de máquinas usadas en la industria de los plásticos.

Compresores de tornillo y paletas, turbocompresores.

Sistemas hidráulicos de maquinaria para silvicultura y movimiento de tierras.

Características y beneficios

Excelente protección frente al desgaste

Funcionamiento fiable, incluso en equipos expuestos a cargas pesadas a altas presiones
Prestaciones antidesgaste similares a las de los aceites de engranajes (FZG 12)
Mayor seguridad operacional y gran nivel de disponibilidad

Excelente estabilidad térmica e hidrolítica

Formación de lodos extremadamente baja
Mayor intervalo de drenaje de aceite
Funcionamiento fiable y, por tanto, reducidos costes operacionales

Excelente filtrabilidad

Sin deterioro de la filtrabilidad, incluso en presencia de humedad
Se calcula un bajo uso de filtros, incluso con cartuchos del filtro con tamaño de poro de 2-3 micras
Reducidos costes de mantenimiento e impacto medioambiental

Rápida liberación del aire

Reducido riesgo de cavitación
El aire saliente no provoca un incremento de la formación de espumas
Funcionamiento fiable y vidas útiles de los equipos más largas

Excelente protección frente a la corrosión

Efectiva protección de las piezas de acero y metales no ferrosos incluso en presencia de agua

MOL Hydro HME 68

aceite hidráulico de óptimas prestaciones



Características y beneficios (continuación)

Excelente separación del agua

El agua se separa rápidamente del aceite y se puede drenar del sistema
Se puede evitar la formación de depósitos dañinos y la obstrucción de los filtros
Se pueden evitar el desgaste y la corrosión anómalos de los equipos
Mayor seguridad operacional de los equipos

Especificaciones y homologaciones



Grado de viscosidad: ISO VG 68
Danieli 0.597667.D
Bosch Rexroth Fluid Rating List RDE 90245
Parker Denison HF-0
Parker Denison HF-1/HF-2
ISO 11158 HM
ISO-L-HM
DIN 51524-2 (HLP)
DIN 51506 VDL
Eaton (Vickers) I-286-S
Eaton (Vickers) M-2950-S
General Motors LS2 LH-06-1-00
AIST (US Steel) 127
AIST (US Steel) 126
AFNOR NF-E-48603 (HM)
Cincinnati Lamb P-69 (Fives Cincinnati)

Propiedades

Propiedades	Valores habituales
Densidad a 15°C [g/cm ³]	0,882
Viscosidad cinemática a 40 °C [mm ² /s]	68,5
Viscosidad cinemática a 100 °C [mm ² /s]	8,6
Índice de viscosidad	96
Punto de fluidez [°C]	-27
Punto de inflamación (Cleveland) [°C]	235

Las características de la tabla son valores habituales del producto y no suponen una especificación.

Instrucciones de almacenamiento y manipulación

Almacenar en su envase original, en un lugar seco y adecuadamente ventilado.
Mantener alejado de llamas directas y otras fuentes de ignición.
Proteger de la luz solar directa.

Durante el transporte, almacenamiento y uso del producto, siga las instrucciones de seguridad laboral y la normativa medioambiental en materia de productos a base de aceites minerales.

Para obtener más detalles, consulte la ficha de datos de seguridad del material.

En su envase original y en las condiciones de almacenamiento recomendadas: 48 meses

Temperatura de almacenamiento recomendada: max. 40°C