

MOL Hydro HME 100

aceite hidráulico de óptimas prestaciones



MOL Hydro HME 100 es un fluido hidráulico de óptimas prestaciones que contiene un aditivo a base de zinc para reducir el desgaste y aceites base minerales de calidad cuidadosamente seleccionada. Exhibe excelentes prestaciones en un amplio rango de equipos hidráulicos industriales y móviles que operan sometidos a cargas pesadas. Gracias su sistema de aditivos de altas prestaciones, permite una excelente reducción del desgaste, cercana a la de los aceites para engranajes, y tiene una capacidad de carga un 20 % superior a la exigida en el ensayo FZG 12 y en la norma DIN 51354-2.

Aplicación



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

Sistemas hidráulicos de herramientas mecánicas.

Sistemas hidráulicos de maquinaria para silvicultura y movimiento de tierras.

Transmisiones hidrostáticas.

Sistemas de circulación.

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
Larga vida útil del aceite
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

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

MOL Hydro HME 100

aceite hidráulico de óptimas prestaciones



Especificaciones y homologaciones

Grado de viscosidad: ISO VG 100
ISO 11158 HM
ISO-L-HM
DIN 51524-2 (HLP)
DIN 51506 VDL
SAE MS1004 Type HM
SEB 181222 (HLP)
AFNOR NF-E-48603 (HM)

Propiedades

Propiedades	Valores habituales
Densidad a 15°C [g/cm ³]	0,884
Viscosidad cinemática a 40 °C [mm ² /s]	101,5
Viscosidad cinemática a 100 °C [mm ² /s]	11
Índice de viscosidad	93
Punto de fluidez [°C]	-18
Punto de inflamación (Cleveland) [°C]	245

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