

MOL Hydro HM 46 AL

aceite hidráulico exento de cenizas



MOL Hydro HM 46 AL es un fluido hidráulico de alta calidad, que contiene aditivos antidesgaste exentos de cenizas y aceite base mineral de calidad cuidadosamente seleccionada, que garantiza altas prestaciones en todo momento, incluso en los sistemas hidráulicos que operan sometidos a cargas pesadas de forma constante. Garantiza una extraordinaria resistencia al desgaste. En el ensayo estándar para bombas de paletas (Vickers V104C), el desgaste es un 90 % más bajo que el límite especificado. Este producto tiene una estabilidad térmica e hidrolítica extraordinarias. Su vida útil TOST es 2,5 veces superior a la especificada en la norma DIN 51524 Parte 2. Su equilibrado sistema de aditivos no contiene compuestos de zinc, calcio o silicona. Este producto 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 hidráulicos de herramientas mecánicas.

Sistemas de circulación.

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

Extraordinaria protección frente al desgaste

Funcionamiento seguro a largo plazo, incluso en equipos expuestos a cargas pesadas a altas presiones
Prestaciones antidesgaste similares a las de los aceites de engranajes (FZG 12)
Larga vida útil de los equipos

Formulación sin cenizas

Baja formación de depósitos

Extraordinaria estabilidad térmica e hidrolítica

Permite un funcionamiento sin adherencia de las servoválvulas y las válvulas de control
Muy baja tendencia a la formación de depósitos
Funcionamiento fiable y, por tanto, reducidos costes operacionales
Intervalo de drenaje de aceite extralargo

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
Intervalos de cambio de aceite y vida útil de los equipos más largos

Extraordinaria filtrabilidad

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

MOL Hydro HM 46 AL

aceite hidráulico exento de cenizas



Características y beneficios (continuación)

Rápida liberación del aire y baja formación de espumas	Reducido riesgo de cavitación Película lubricante estable y equilibrada entre las superficies de fricción que permite largas vidas útiles de los equipos
Excelente protección frente a la corrosión	Efectiva protección de las piezas de acero y metales no ferrosos incluso en presencia de agua
Sistema de aditivos exentos de zinc	Reducido impacto medioambiental cuando el producto se desecha en las aguas residuales

Especificaciones y homologaciones

Grado de viscosidad: ISO VG 46
ENGEL
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
Cincinnati Lamb P-70
General Motors LS2 LH-04-1-00
SAE MS1004 Type HM
AIST (US Steel) 127
AIST (US Steel) 126
SEB 181222 (HLP)
AFNOR NF-E-48603 (HM)

Propiedades

Propiedades	Valores habituales
Densidad a 15°C [g/cm ³]	0,878
Viscosidad cinemática a 40 °C [mm ² /s]	47,0
Viscosidad cinemática a 100 °C [mm ² /s]	6,8
Índice de viscosidad	98
Punto de fluidez [°C]	-30
Punto de inflamación (Cleveland) [°C]	225

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