

TUNGEAR H1-100

Vollsynthetisches Getriebe- und Hydrauliköl für die lebensmittelverarbeitende Industrie

Vorteile

- ✓ Zuverlässiger Betrieb durch hohen Schutz gegen Fressen ($LS \geq 12$) und Mikropitting (GFT-mittel)
- ✓ Verlängerte Ölwechselintervalle durch besonders thermische Stabilität von synthetischem Grundöl im Vergleich zu mineralölbasierten Getriebeölen
- ✓ NSF H1 Registrierung für eine höhere Produkt- und Prozesssicherheit
- ✓ Getriebeöle der TUNGEAR H1- Reihe basieren auf synthetischen Ölen mit hoher Schmierleistung, veredelt mit Verschleiß-, Oxidations- und Korrosionsinhibitoren

Eigenschaften

- ✓ NSF H1 registriert
- ✓ ISO 21469, Kosher und Halal zertifiziert
- ✓ Ausgezeichneter Korrosionsschutz, alterungs- und scherstabil
- ✓ Reibungs- und Verschleißminderung
- ✓ Hohe Druckaufnahmefähigkeit
- ✓ Mindert Laufgeräusche und Schwingungen
- ✓ Hoher Viskositätsindex

Anwendungsgebiet

- ✓ Lebensmittelherstellende und -verarbeitende Industrie:
- ✓ Bäckereien, Brotfabriken, Molkereien, Schlachthöfe, Fleischfabriken, Tierfarmen, Getränke- und Verpackungsindustrie
- ✓ Hochdruckhydrauliksysteme
- ✓ Getriebe, insbesondere unter extremen Bedingungen wie hohe bzw. tiefe Temperaturen und hohem Gleitanteil, hoher Flächenpressung und Stoßbelastungen
- ✓ Gleit- und Wälzlager, Spindeln, Führungen, Nocken, Kreuzgelenken
- ✓ Kompressoren

Anleitung

Getriebeöle der TUNGEAR H1 REIHE sind entsprechend den Vorschriften der Getriebe- bzw. Anlagehersteller einzusetzen. Auftrag über Öler, Ölkanne, Pinsel, Bürste oder Zentralschmieranlage. Wenn das Produkt in der lebensmittelverarbeitenden Industrie eingesetzt wird: Es darf nur die technisch notwendige Mindestmenge eingesetzt werden. Sollte das Produkt als Korrosionsschutzfilm für Lebensmittelkontaktflächen verwendet werden, muss es vor Wiederinbetriebnahme des Gerätes vollständig entfernt werden.

Produktbezeichnung	Inhalt	Inhalts- gewicht	Bruttogewicht	Artikelnummer	Verpackungs- einheit
TUNGEAR H1-100	20 l	16,8 kg	18,6 kg	11AC117050L0200	1 STK



Technische Produktdaten	TUNGEAR H1-100
Dichte / Bedingung	0,844 g/cm ³ / bei 20°C
Farbraum	Farblos Hellgelb
Grundöl	PAO Polyalphaolefin PAO-Polyalphaolefin
Kinematische Viskosität / Bedingung	100 mm ² /s / bei 40°C
Kupferkorrosionsgrad / Bedingung	1-100 / nach 24h bei 100°C, nach DIN 51811
Fresstragfähigkeit (FZG) / Bedingung	12 / nach DIN ISO 14635-1
Flammpunkt min. / Bedingung	250 / nach ISO 2592
Pourpoint	-40 °C
Temperatureinsatzbereich min./max.	-30 bis 120 °C