



Hydrauliköl auf Mineralölbasis mit Wirkstoffen gegen Korrosion, Ölalterung und Verschleiß.

Physikalische Eigenschaften:

Agip PRECIS HLP	Einheit	22	32	46	68	Prüfmethode
Kin. Viskosität 40°C	mm ² /s	22	32	46	68	DIN 51 562
100°C	mm ² /s	4,3	5,4	6,7	8,6	
Viskositätsindex		100	99	97	96	DIN ISO 2909
Dichte bei 15°C	kg/m ³	865	870	875	880	DIN 51 757
Flammpunkt o.T.	°C	206	214	226	240	DIN ISO 2592
Pourpoint	°C	-32	-24	-25	-22	DIN ISO 3016
Bezeichnung		HLP 22	HLP 32	HLP 46	HLP 68	DIN 51 524 T.2

Qualitätsmerkmale:

Agip PRECIS HLP - Sorten garantieren einen sicheren Betrieb der Hydraulikanlage auch bei Schwankungen der Umgebungstemperaturen. Der niedrige Pourpoint gewährleistet bei tiefen Umgebungstemperaturen sofortige Einsatzbereitschaft der Anlagen. Außerdem besitzen diese Öle einen ausgezeichneten Verschleißschutz und eine sehr gute Oxidationsstabilität sowie vorzügliche Korrosionsschutz-Eigenschaften. Das hervorragende Wasserabscheidungsvermögen verhindert Emulsionsbildung und das gute Luftabscheidungsvermögen und Antischaumverhalten bewirkt ein schnelles Entweichen von Luft. Die Verträglichkeit mit den in Hydraulikanlagen üblichen Dichtungsmaterialien und gängigen Innenlackaufträgen ist gewährleistet.

Einsatzmöglichkeiten:

Agip PRECIS HLP - Sorten sind Druckflüssigkeiten für hydraulische Kraftübertragungssysteme sowie für Regel- und Steuereinrichtungen unter allen Betriebsbedingungen und höchsten Betriebsdrücken. Die einzusetzende Ölviskosität ist der jeweiligen Betriebsanleitung zu entnehmen. Diese Öle eignen sich besonders für den Einsatz in stationären Hydraulikanlagen.

Bei der Produktauswahl sind die Herstellervorschriften zu berücksichtigen.

Ergänzende physikalisch-technische Daten

Agip Precis HLP	Einheit	22	32	46	68	Prüfmethode
Neutral.-Zahl (s)	mgKOH/g	1,0	1,0	1,0	1,0	DIN 51 558T.1
Verseifungszahl	mgKOH/g	1,1	1,1	1,1	1,1	DIN 51 559
Oxidasche	g/100g	0,16	0,16	0,16	0,16	DIN EN 7
Sulfatasche	g/100g	0,17	0,17	0,17	0,17	DIN 51 575
Verkokg. n. Conradson	g/100g	0,18	0,18	0,18	0,3	Din 51 551
Alterungsverh. Zunahme d.NZ nach 100 h	mgKOH/g	< 2	< 2	< 2	< 2	DIN 51 587
Korr. wirkg. auf Kupfer	Korr. Grad	1 - 125 A3	1 - 125 A3	1 - 125 A3	1 - 125 A3	DIN 51 759
Korr.-Schutzeigenschaft. geg. Stahl	Korr. Grad	0 - B	0 - B	0 - B	0 - B	DIN 51 585 Verf. A
Schäumungseigensch.		S1B-30/0 S2B-50/0 S3B-30/0	S1B-30/0 S2B-50/0 S3B-30/0	S1B-30/0 S2B-50/0 S3B-30/0	S1B-30/0 S2B-50/0 S3B-30/0	DIN 51 566
FZG-Test A/8,3/90		10	11	> 11	> 11	DIN 51 354
Schadenskraftstufe spez.Gew.-Änderg.	mg/KW	< 0,27	< 0,27	< 0,27	< 0,27	Teil 2
Vickersp.-test Ringabr.	mg	20	20	20	20	DIN 51 389
V 105 C Flügelabr.	mg	2	2	2	2	
Verh.geg.Dicht.werkst. Nitril 88, NBR101 7d/100°C,.	rel.Vol.-änd %	+4	+4	+3,5	+3	(vergleichbar m.SRE NBR1), DIN 53 538T.1u. DIN 53 521
Änd.d.SHORE-A-Härte	SH	-3	-2,5	-2,0	-1,5	DIN 53 505

Gesundheitsschutz:

Beim Umgang mit Schmierstoffen sind Vorsichtsmaßnahmen zu beachten!

Entsorgung nach Abfallgesetz:

Abfallschlüssel Nr. 13 01 10 / 07 06 99

Wassergefährdungsklasse WGK: 1

Selbsteinstufung nach VwVwS

Agip Schmiertechnik GmbH

Paradiesstraße 14, 97080 Würzburg
Postfach 51 80, 97001 Würzburg
Telefon: (09 31) 9 00 98-0
Telefax: (09 31) 9 84 42

VDT3 04/02
Druck: 04/02
0680-83

Änderungen vorbehalten