

抗磨 高效 长寿命!

HM抗磨液压油(高压H)

包装规格:16kg、170kg 执行标准:Q/SY RH2309-2018

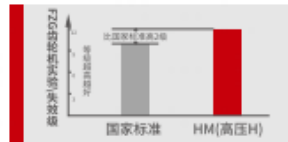
产品介绍

本产品采用优质加氢基础油、添加剂调和而成,具有杰出的抗磨性能,通过多种液压泵试验,可为大多数液压设备提供出色的抗磨保护;优异的高温抗氧化性能使其适用于高压、高温及高负荷等恶劣的工况环境,不易氧化变质,有效提高泵效率;出色的全方位性能可有效延长油品、泵及液压系统的使用寿命,提高企业生产力。

技术特点

• 卓越的抗磨保护

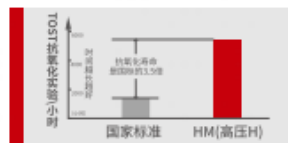
在高压及高转速等恶劣条件下工作的液压系统,液压元件容易产生不同程度的摩擦磨损。



昆仑HM抗磨液压油(高压H)通过了HM高压抗磨液压油双泵试验,适用含叶片泵、柱塞泵等中高压系统(大于14MPa)的润滑;同时FZG齿轮机试验达到12级,比国家标准的限值高2级,可为液压设备提供卓越的抗磨保护,延长设备的使用寿命。

• 更长的使用寿命

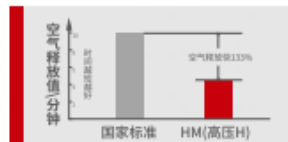
液压油在高温运行时,会发生氧化,生成油泥等沉积物,容易造成阀粘结、油泥堵塞及腐蚀等,使液压油寿命大大缩短,同时损害液压系统的正常运行。



昆仑HM抗磨液压油(高压H)在135°C高温条件下试验7天后,生成的沉淀数量比国家标准限值减少了86%,具有优异的化学稳定性,有效防止有害沉积物和油泥的形成。同时抗氧化寿命是国家标准限值3.5倍,可有效减缓油品变质速度,延长油品的使用寿命,提高企业生产力。

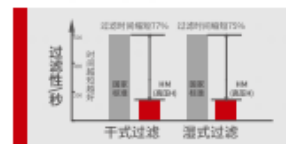
• 更高的系统效率

一般认为润滑油是不可压缩,但空气的可压缩性较大(约为油液的一万倍),润滑油中混入空气后会使其压缩性受到影响。溶解在油液中的空气,在压力传递过程中被压缩容易产生噪声和气穴腐蚀,加剧油品的氧化变质。



昆仑HM抗磨液压油(高压H)空气释放速度相比于国家标准限值,加快了1.3倍,可有效减少因液压油中夹带空气而引起的各种问题,提高运行稳定性。

液压油在使用过程中,因冷凝、泄漏等原因容易混入水分,从而导致部件腐蚀、油品氧化、堵塞过滤器等情况的发生。



昆仑HM抗磨液压油(高压H)具有优异的抗水性,在油品中混入水后,可以迅速将水分离;卓越的过滤性,使其苛刻的湿式过滤时间相比国家标准限值缩短了75%;同时湿式过滤时间与干式过滤时间基本相当,也显示出油品优异的抗水性,在系统进水时有助于保持压力稳定,使液压系统更加高效稳定的运行。

规格与标准

• 满足标准:

国标GB 11118.1-2011
德国标准化学会DIN 51524-2
国际标准化组织ISO 11158
丹尼逊Denison HF-0/HF-1/HF-2
伊顿Eaton 03-401-2010

适用范围

• 适用于高温条件下运行的中高压(大于14Mpa)移动式液压设备和工业固定式液压系统,主要包括工程机械、建筑机械、矿山机械、造纸机械、金属加工、塑料加工、船舶等各种类型的中、高压液压系统。

产品牌号

• 32、46、68、100
可根据客户需要提供其他牌号油品。

注意事项

- 运输过程中必须有明显标记,防止其他种类的石油产品混滑。
- 储存容器必须专用,尽量在户内或可控制气候环境下储存,容器必须防水、防潮、防机械杂质进入。
- 要根据设备用油规定,选用质量级别和粘度级别合适的油品,可与部分油品混兑使用,如需混兑使用,请与中国石油润滑油公司联系。
- 使用前应将所用容器、油罐、管线、阀门等认真清洗、检验合格,防止污染。

