

HIDRASIL BIO



Fluidos hidráulicos biodegradables tipo HFDU exentos de Zinc.

Serie: HIDRÁULICOS

Fecha de : Mayo 2024

Rev. 00

DESCRIPCIÓN

Los fluidos HIDRASIL BIO son fluidos hidráulicos sintéticos en base de ésteres de poliol (tipo HFDU) y totalmente biodegradables. Este tipo de base proporciona un mejor rendimiento, excelentes propiedades anti-oxidantes, mejor lubricación, propiedades de Extrema Presión y además son rápidamente degradados en el ambiente y de baja eco-toxicidad. Su base sintética le proporciona una alta resistencia a la inflamación en circuitos con riesgo de pérdida de fluido, que trabajen cerca de focos de muy elevada temperatura.

PROPIEDADES

- Buenas propiedades lubricantes facilitando los movimientos de precisión de la maquinaria.
- Excelentes propiedades de viscosidad a amplios rangos de temperatura. Alto IV.
- Aditivos R&O (protección anti-herrumbre y oxidación) y excelente protección en bombas y motores hidráulicos.
- Formulación libre de Zinc.
- Preparado para trabajar a altas temperaturas.
- Sustitución en mecanismos que necesiten fluidos biodegradables que cumplan DIN 51524 Part II o III (HM/HV/HLP/HFDU).
- Tienen una biodegradación de más de un 70% cumpliendo el exigente test de biodegradabilidad en envase cerrado **OECD 301 B**.

APLICACIÓN

- Equipos hidráulicos que operan en áreas sensibles desde el punto de vista medioambiental, tales como parques nacionales, refugios, ríos, lagos, mar y otras áreas especialmente protegidas.
- Plataformas de perforación de petróleo y plataformas marinas.
- Prensas hidráulicas, cizallas, gatos y punzones en talleres de mecánica.
- Circuitos hidráulicos que trabajen cerca de focos de elevada temperatura.
- Los sistemas hidráulicos de la excavadoras, retroexcavadoras, niveladoras, orugas, en general equipos de OOPP o minería donde el fabricante recomienda un aceite hidráulico sin zinc o biodegradable.
- En circuitos hidráulicos que requieran de aceite hidráulico sin zinc.

DATOS TÉCNICOS

| CARACTERÍSTICAS | SERIE HIDRASIL BIO | | | | MÉTODOS |
|------------------------|--------------------|----------|----------|---------------|-------------------|
| GRADO | VG 32/70 | VG 46/80 | VG 68/70 | ISO VG 100/70 | |
| Viscosidad a 40°C, cst | 32 | 46 | 68 | 100 | ASTM-D-445 |
| Pº de Congelación, °C | -30º | -32ºC | -29ºC | -27ºC | ASTM-D-97 |
| Pº de Inflamación, °C | >280º | >300ºC | >300ºC | >310ºC | ASTM-D-92 |
| Índice de viscosidad | 165 | 170 | 170 | 172 | ASTM-D-2270 |
| Corrosión al Cu | 1b | 1b | 1b | 1b | ASTM-D-130 |
| Biodegradación final* | >70% | >80% | >70% | >70% | OECD 301 B |

*Datos fabricante POE.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

DIN 51524/2 HLP

ISO 6743/4 HFDU

DIN 51 524 Parte III HVLP

Otras

ENVASES DISPONIBLES

IBC 1000 Lt.

Bidón 200 lt.

Garrafa 20 lt.

SILVER INDUSTRIAL, S.L. CIF: B-0859903 C/Cuenca nº 47-49 Valmojado (TOLEDO) Tfno.:91 8171860. e-mail: silver@silverindustrial.es

Existe la correspondiente Ficha de Datos de Seguridad conforme a la legislación vigente, que proporciona información relativa a la peligrosidad del producto, precauciones en su manejo, medidas de primeros auxilios y datos medioambientales disponibles. Antes de utilizar el producto de una forma diferente a la recomendada, debe recibir el asesoramiento de la oficina local de Silveroil.