

FOODMAX BIO HVI 46

Produktcode: 266102401



Lebensmittelqualittiges, feuerbeständiges biologisch abbaubares Hydraulikfluid

Foodmax BIO HVI bietet eine einzigartige Kombination aus einem ungiftigen (lebensmittelechten) Fluid und Biologischer Abbaubarkeit. Dies macht das Produkt geeignet für Anwendungen, bei denen beide Merkmale benötigt werden. Beispiele hierfür finden sich in hydraulischen Systemen, die in der Lebensmittelverarbeitung betrieben werden und sich in umweltsensiblen Gebieten befinden, wie beispielsweise: Fischfarmen; Fischverarbeitungsanlagen; Fischverarbeitungsschiffe; Pelagische Fischereifahrzeuge. Das Produkt wird aus synthetischen Estern mit ausgewählten Additiven hergestellt, die ausgezeichnete Anti-Verschleiß-Eigenschaften, erhöhten Widerstand gegen Oxidation und guten Korrosionsschutz bieten. Foodmax BIO HVI ist vollständig kompatibel mit allen Arten von Kunststoffen. Der hohe Viskositätsindex bietet gute Viskositäts-Temperatur-Eigenschaften, die in Umgebungen mit Temperaturschwankungen sehr vorteilhaft sind. Foodmax BIO HVI ist auch als HFDU-Klasse für Anwendungen in der Nähe von Wärmequellen und Flammen geeignet. Es hat eine sehr niedrige Verbrennungseffizienz (wie leicht das Fluid zu entzünden ist) und einen hohen Flammpunkt. Es widersteht der Entzündung bei einem hydraulischen Leck unter hohem Druck und reduziert so das Brandrisiko erheblich. Im Gegensatz zu wasserglykolbasierten Formulierungen erfordert Foodmax BIO HVI keine stndige Überwachung,

um die Brandsicherheit aufrechtzuerhalten. Foodmax BIO HVI erfüllt die strengsten Spezifikationen der Lebensmittelindustrie und passt perfekt in das Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP), Global GAP und andere Zertifizierungssysteme wie BRC und ISO 22000. Foodmax BIO HVI erfüllt auch die Anforderungen gemäß FDA 21 CFR 178.3570.

Foodmax BIO HVI kann in hydraulischen Systemen, Lebensmittelverpackungen und pneumatischen Systemen verwendet werden, die in Fischerei- und Aquakultursektoren vorkommen und Bereiche aufweisen, in denen eine Kontamination des Schmierstoffs mit Erde, Abwasser oder Oberflächenwasser wahrscheinlich ist oder auftreten kann.

Vorteile und Nutzen

- Lange Lebensdauer
- Vielseitigkeit
- Schaumfrei
- Überlegene Oxidationsbeständigkeit
- Reduzierung der Betriebstemperaturen
- Außergewöhnlicher Schutz vor Verschleiß

Typische Leistungsstufe

Property	Test method	Value
Appearance	Visual	Transparent
Colour		0.5
Density @ 20 C, kg/dm ³	ISO 3675	0.93
Viscosity @ 40 C, mm ² /s	ISO 3104	42-50
Viscosity index	ASTM D2270	>190
Flash point, C	ASTM D93	>280
Pour point, C	ASTM D97	<-39
Water Separability, ml oil/ml water/ml emulsion	ASTM D1401	40/37/3 (30 min)
FZG A/8.3/90	ASTM D5182	12
NSF registration		pending
Kosher approved		yes
Halal approved		yes

Alle Leistungsdaten in diesem Technischen Datenblatt sind nur indikativ und können während der Produktion variieren.