

BIONA®

Produktkatalog

B I O - S C H M I E R S T O F F E



BIO HYDRAULIKÖLE

- biologisch abbaubare, synthetische Öle mit umweltfreundlicher Additivkombination
- ausgezeichnete Eigenschaften unter hohem Druck und hoher Temperatur
- dichtungsneutral
- sehr gute Schmiereigenschaften
- minimale Schaumkraft
- Viskositätsklassen 32, 46, 68 mm²/s bei 40 °C
- biologische Abbaubarkeit laut OECD 301B und OECD 301D (Ecolabel Nr. CZ/027/001)

Hydrauliköl PLUS (HEES)

Vollsynthetisches Hochleistungs-Hydrauliköl auf Basis einer Mischung aus gesättigten und ungesättigten synthetischen Estern mit verbesserter Schmierfähigkeit, ausgezeichneter thermischer Oxidationsstabilität und Kältebeständigkeit. Hydrauliköl PLUS bietet einen größeren Temperaturbereich, der ein längeres Ölwechselintervall ermöglicht.

| QUALITÄTSPARAMETER | Hydrauliköl PLUS 32 | Hydrauliköl PLUS 46 | Hydrauliköl PLUS 68 |
|---|---------------------|---------------------|---------------------|
| Dichte bei 15 °C (kg/m ³) | 913 | 921 | 922 |
| Kin. Viskosität bei 40 °C (mm ² /s) | 32 | 46 | 68 |
| Kin. Viskosität bei 100 °C (mm ² /s) | 6,7 | 9,4 | 14 |
| Viskositätsindex | 165 | 187 | 212 |
| Erstarrungspunkt (°C) | <-35 | <-35 | <-35 |
| Flammpunkt (°C) | >240 | >260 | >260 |



Hydrauliköl PREMIUM (HEES)

Vollsynthetisches, biologisch leicht abbaubares Hydrauliköl auf der Basis gesättigter synthetischer Ester (Ester möglichst höchster Qualität - Top-Tier), welches hervorragende Eigenschaften bei hohem Druck und hohen Temperaturen, eine wesentlich längere Wechselintervalle und ausgezeichnete Kälteeigenschaften bietet.

| QUALITÄTSPARAMETER | Hydrauliköl PREMIUM 32 | Hydrauliköl PREMIUM 46 | Hydrauliköl PREMIUM 68 |
|---|------------------------|------------------------|------------------------|
| Dichte bei 15 °C (kg/m ³) | 909 | 927 | 921 |
| Kin. Viskosität bei 40 °C (mm ² /s) | 32 | 46 | 68 |
| Kin. Viskosität bei 100 °C (mm ² /s) | 6,7 | 9,3 | 13,8 |
| Viskositätsindex | 160 | 180 | 205 |
| Erstarrungspunkt (°C) | <-50 | <-50 | <-50 |
| Flammpunkt (°C) | >240 | >240 | >220 |





TRENNÖLE

BISOL

- Schnell biologisch abbaubares Trennöl BISOL wird vor allem für Schalungssysteme, Separierung der Ladefläche beim Asphalttransport und bei der Herstellung von Betonfertigteilen verwendet.
- Kein klebriges Trennöl, gebrauchsfertig, auf Basis von Rapsöl hergestellt.
- Enthält einzigartige Additiv-Kombination.
- Bietet ausgezeichneten Korrosionsschutz und verbesserte Viskosität für Anwendungen beim Auftragen im Spritzverfahren oder mit Pinsel und Roller.
- Das Produkt kann nach Kundenwunsch angepasst werden.



| QUALITÄTSPARAMETER | BISOL |
|--|-------|
| Kin. Viskosität bei 40 °C (mm ² /s) | 12 |
| Dichte bei 20 °C (kg/m ³) | 860 |
| Erstarrungspunkt (°C) | -18 |
| Flammpunkt (°C) | 200 |
| Bio. Abbaubarkeit in 21 Tagen | >98 % |

GEBLASENE ÖLE (BRSO)

- Die Herstellung von geblasenen Ölen erfolgt durch kontrollierte Polymerisation, wodurch die Viskosität unter Beibehaltung aller positiven Eigenschaften von Pflanzenölen kontrolliert erhöht wird (als Grundöl wird kaltgepresstes Rapsöl benutzt). Nach Beendigung des gewünschten Viskositätsverfahrens werden Additive zugegeben, um den erforderlichen Viskositätswert aufrechtzuerhalten.
- Die obere Grenze des Viskositätswertes liegt bei ca. 2000 mm²/s bei 40 °C (vor allem durch die Manipulierbarkeit eines gegebenen Öls bestimmt).
- Die Hauptvorteile liegen bei ausgezeichneten Schmiereigenschaften zusammen mit einer perfekten biologischen Abbaubarkeit (mehr als 98 % binnen 21 Tagen gemäß CEC-L-33-A-93).
- BRSO dient als natürlicher Viskositätsregler, Öl zur Verlustschmierung, natürliches EP (Extreme-Pressure) und AW Additiv (Anti-Wear).

| QUALITÄTSPARAMETER | BRSO 600 | BRSO 750 | BRSO 1150 |
|---|----------|----------|-----------|
| Dichte bei 15 °C (kg/m ³) | 950 | 960 | 975 |
| Viskosität bei 40 °C (mm ² /s) | 600 | 750 | 1150 |
| Flammpunkt (°C) | >250 | >250 | >250 |