

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)	12-15
Dichte bei 20 °C (kg/m ³)	890-930
Erstarrungspunkt (°C)	< -10
Flammpunkt (°C)	>180
Bio. Abbaubarkeit in 28 Tagen	> 60 %

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 60% binnen 28 Tagen gemäß OECD 301D)
- 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)	>220	>220	>220