

Biologisch abbaubare Schmieröle

Eigenschaften und Anwendung

Schon seit längerer Zeit, ist dieses Thema bei Maschinenbetreibern aktuell. Die große Bedeutung der Umwelt ist sehr stark in das Bewusstsein der Menschen gerückt. Dies hat auch dazu geführt, dass auch immer stärker biologisch abbaubare Schmierstoffe nachgefragt werden.

Potentiellen Verbrauchern derartiger Produkte wurden viele Versprechungen gemacht. Einige davon waren nicht einzuhalten. Viele Betreiber haben den Einsatz umweltfreundlicher Schmierstoffe bereits mit Verharzung und/oder Totalausfall der Maschine teuer bezahlen müssen, besonders dann, wenn native Öle falsch oder für nicht geeignete Anwendungen eingesetzt wurden. Aber auch synthetische oder synthetisierte Öle sind nicht immer problemlos in ihrer Anwendung. Die Betriebstemperaturen können z.B. in Hydraulikanlagen weit höher liegen als die maximale Temperaturbelastbarkeit der biologisch abbaubaren Öle. Will man aber thermisch höher belastete Anlagen bis über 200 °C und möglicherweise dauerndem Luftkontakt, wie einen fahrbaren Kompressor auf Baustellen oder eine Vakuumpumpe zur Grundwasserabsenkung, umweltfreundlich betreiben, so gab es dazu bisher praktisch keine Möglichkeit, da geeignete Schmierstoffe nicht zur Verfügung standen. Einen biologisch abbaubaren Schmierstoff einzusetzen muss nicht zwangsläufig mit Leistungseinschränkungen oder höheren Kosten verbunden sein.

WCI hat in ihrer Reihe ECOSYN LUBRICANTS, synthetische, biologisch leicht abbaubare Schmierstoffe für praktisch alle Anwendungen entwickelt, die diesen hohen Anforderungen entsprechen. Sie sind nach CEC L-33-A-94 zu über 90 % biologisch abbaubar und fallen in die Wassergefährdungsklasse (WGK) 0. Sie verfügen neben hoher thermischer und oxydative Beständigkeit u.a. über ein ausgezeichnetes Detergier-, Dispergier- und Demulgiervermögen und bieten darüber hinaus die Möglichkeit, Ölwechselintervalle - auch im Vergleich zu Mineralöl - deutlich zu verlängern.

- INTERN

Die WCI - Gruppe hat in 1998 auf zwei großen Fachmessen in den Niederlanden erfolgreich ausgestellt. Einmal war das die große europäische Energiemesse ENERGY / ECONOMY in Amsterdam. Zum anderen war es die Binnenschiffahrtmesse in Rotterdam die Rotterdam Maritime. Es wurden viele wichtige Gespräche geführt und neue Kontakte geknüpft.

Klaus B. Willuweit ist seit dem 1.4.199 nicht mehr Geschäftsführer der WCI Deutschland GmbH. Er hat eine neue anspruchsvolle Aufgabe in einer anderen Branche aufgenommen. Wir wünschen ihm viel Erfolg.

WCI NV, Evergem hat durch einen Erweiterungsbau seine Produktionskapazität erweitert. Dadurch wurde eine größere Flexibilität und Liefersicherheit erreicht.

Kurz notiert:

Mit ECOSYN GE Flushing Fluid konnte bereits nach 500 Bh in einem Klärgasmotor Ablagerungen beseitigt werden.

Mit ECOSYN GE 4004 wurden in einem Waukesha-Motor mehr als 35.000 Bh ohne Ölwechsel erreicht.

Mit ECOSYN CE 100 konnte der Ölwechselintervall in einem Deponiegasverdichter von weniger als 750 Bh mit Mineralöl auf mehr als 3.500 Bh erweitert werden.

Weitere Informationen stehen zur Verfügung. Diese können kostenlos und unverbindlich angefordert werden. Dies gilt auch für eine persönlichen Beratungen vor Ort, die jederzeit möglich ist.

(Fortsetzung auf Seite 2)

Günstiges Angebot:

Ausführliche Gebrauchtolanalyse kann die Schmierstoffkosten senken. Gegen geringe Kosten erfahren Sie, ob Ihr Schmierstoff noch verwendungsfähig ist oder ob ein Ölwechsel notwendig ist. Fordern Sie unser ausführliches Angebot an.

ECOSYN LUBRICANTS

Synthese Schmierstoffe für alle Anwendungen

Die wahre Bedeutung, die ein Schmierstoff für den störungsfreien Betrieb einer Maschine hat, wird nicht selten stark unterschätzt. Vordergründig haben Schmierstoffe nur die Aufgabe die Reibung zu mindern, zu kühlen und ggf. zu dichten. Entscheidend aber ist es, wie diese Aufgaben gelöst werden und welche Begleiterscheinungen sind hinzunehmen. Die Eigenschaften der Schmierstoffe müssen schon bei der Konstruktion der Maschine berücksichtigt werden. Der Schmierstoff ist somit ein Bestandteil der Konstruktion. Auch heute noch werden in der Regel die Maschinen so ausgelegt, dass sie mit einem Mineralöl als Schmierstoff zufriedenstellen arbeiten. Synthetische Schmierstoffe haben für viele Anwendungen ein deutlich besseres Leistungsspektrum. Daraus folgt, dass Maschinen mit synthetischen Schmierstoffen entweder höher belastet oder kostengünstiger betrieben werden können. Im Gegensatz zu Mineralölen reicht es bei synthetischen Schmierstoffen nicht aus, die Viskosität richtig auszuwählen. Ein guter Verkäufer von synthetischen Schmierstoffen wird stets auch die konkrete Anwendung und die Betriebsbedingungen unter denen die Maschinen arbeiten abfragen, damit der richtige Schmierstoff ausgewählt werden kann, um eine optimale Ausnutzung der maschinellen Möglichkeiten gesichert werden kann.

Fortsetzung

Gute, den Erfordernissen entsprechend ausgewählte synthetische Schmierstoffe, können dazu beitragen, die Betriebskosten zu senken und gleichzeitig die Betriebssicherheit zu erhöhen. Konkrete Beispiele sind:

- geringere Reibung
- geringerer Verschleiß
- keine Schaumbildung
- hohe Temperaturbeständigkeit
- keine Bildung von Ölkohle
- niedriger Dampfdruck
- geringerer Ölverbrauch
- hohe Medienbeständigkeit
- längere Ölwechselintervalle

Diese positiven Eigenschaften sind in nahezu allen Maschinen von großer Bedeutung. Jedoch haben sich in der Praxis Anwendungsgebiete herausgestellt, bei denen sich synthetische Schmierstoffe als besonders vorteilhaft gezeigt haben. Dazu gehören u.a : Kompressoren, Vakuumpumpen, schwerbelastete Hydraulikanlagen, Gasmotoren und Dieselaggregate. Die synthetischen Schmierstoffe der Reihe ECOSYN LUBRICANTS haben sich in vielen tausend Fällen bestens bewährt und haben den Anwendern Kostenvorteile verschafft.

Informiert

API-Klassifikationen

Die Motoren- und Getriebeöle werden nach API-Klassen eingeteilt. API steht für: **American Petroleum Institut**. Motorenöleinteilung nach API: SAE J 183 für Benzinmotoren (Service-Klassen)
SA - einfaches, unlegiertes Motorenöle für extrem leichte Belastungen. Öle enthalten evtl. Stockpunktverbesserer und/oder Schaumhhibitoren.

SB - Motorenöle für niedrigbeanspruchte Benzinmotoren mild legiert mit Antioxidantien, Anticorrosion und Antiwear - Additiven

SC - Öle für mittlere Betriebsbedingungen bei Benzinmotoren. additiviert gegen Ölkohle, Kaltschlamm, Alterung, Korrosion und Verschleiß.

SD - für höhere Anforderungen. Forderungen von 1968 bis 1971 der Motorenhersteller werden erfüllt.

SE - für sehr hohe Anforderungen. und starke Belastungen. (Stadtverkehr) Anforderungen der Motorenhersteller 1971/1972 bis 1979. Überdeckt API-SC/SD. Beständig gegen hohe Temperaturen.

SF - für sehr hohe Belastungen in PKW und leichte LKW. Erfüllt Motorenherstellernanforderungen ab 1980

bis 1987. Überdeckt API-SC/SD/SE. Entspricht MIL-L46 152B.

SG - für höchste Anforderungen in PKW und leichte LKW. Erfüllt die Motorenherstellernanforderungen ab

1987/1988 bis 1993/94. Entspricht MIL-L46 152D. Überdeckt API-SC/SD/SE/SF

SH - für Motoren, die ab 1993/1994 gebaut wurden. SH-Öle müssen nach CMA-Code of Practice geprüft

sein. Überdeckt alle bisherigen API-Klassen.

SJ - ist die z.Zt. letzte Qualitätsstufe. SJ-Öle müssen nach CMA-Code of Practice geprüft sein. Überdeckt die

API-Klasse SH.

Sie wollen mehr über ECOSYN LUBRICANTS oder über Syntheseschmierstoffe im allgemeinen wissen? Wir sind nur ein Fax, einen Telefonanruf oder ein e-Mail von Ihnen entfernt und informieren Sie gern ausführlich.

WIPA CHEMICALS INTERNATIONAL

Deutschland GmbH

Postfach 2135 · D-47656 Issum-Sevelen

Tel.: +49(0)2835-95744 · Fax: +49(0)2835-95743

e-Mail: wcideutschland@t-online.de

website: www.ecosyn.com