

Produktinformation

Nr. 34205000



KAJO®-Sägekettenhaftöl BIO 2050

KAJO®-Sägekettenhaftöl BIO 2050 wird hergestellt aus speziell behandelten Pflanzenölen. Diese Öle enthalten auf natürlichen Rohstoffen basierende Additive zur Verbesserung des Verhaltens im Mischreibungsbereich. Mittels scherstabiler Haftzusätze wird eine gute Schmierung bei hoher Kettengeschwindigkeit gewährleistet.

Praxisvorteile:

KAJO®-Sägekettenhaftöl BIO 2050 wird eingesetzt zur Schmierung von schnelllaufenden Motor- und Elektrosägen für alle Holzarten.

Darüber hinaus ist unser **KAJO®-Sägekettenhaftöl BIO 2050** besonders geeignet zur Schmierung von Gleitbahnen und Kettenzugvorrichtungen beim Holztransport. Durch seine hervorragenden Schmiereigenschaften und sein Haftvermögen verbleibt es an der Schmierstelle und führt somit zu Verringerungen der Reibwerte und des Verschleißes. Hinzu kommt, dass die Additivierung mit Antioxidantien zu verlängerten Standzeiten führt.

Umwelt:

KAJO®-Sägekettenhaftöl BIO 2050 besteht zu 100 % aus nachwachsenden Rohstoffen. Der Nachweis über die Radio Carbon Methode (ASTM D 6866) belegt dies eindrucksvoll. Das Produkt ist bei ordnungsgemäßer Anwendung toxikologisch unbedenklich und ohne nachhaltige Auswirkungen für Oberflächen- und Grundwasser, da es vollständig und leicht biologisch abbaubar ist.

KAJO®-Sägekettenhaftöl BIO 2050 erfüllt

a) die Bedingungen des Umwelt-Bundesamtes

b) die Anforderungen der Gebrauchstauglichkeit (KWF)

und ist berechtigt, das Umweltzeichen „Blauer Engel“ nach RAL-UZ 178 zu führen.

KAJO®-Sägekettenhaftöl BIO 2050 ist ausgezeichnet mit dem Europäischen Ecolabel, Reg.- Nr.

DE/027/286. Diese Vergabegrundlage schreibt neben den technischen Anforderungen vor, wie groß der Anteil an nachwachsenden Rohstoffen ist.

Version: V4 überarbeitet: 15.03.2022 Bac/TK/Pos Seite 1

Druckdatum: 15.03.2022

Alle Kenndaten sind Mittelwerte und unterliegen produktionsbedingten Schwankungen. Änderungen bleiben vorbehalten. Für die angegebenen Kennwerte gelten Vergleichbarkeit und Wiederholbarkeit des jeweiligen Prüfverfahrens.

D-59609 Anröchte • Phone: +49 (0)2947 881-0 • FAX: +49 (0)2947 881-120

email: Schmierstoffe@KAJO.de • Internet: www.KAJO.de

Typische Kennwerte:

Eigenschaft	Wert	Einheit	Norm
Farbe (ASTM)	3	-	ASTM D 1500
Viskosität bei: 20 °C 40 °C 100 °C	117 52 11,6	mm ² /s	ASTM D 7042
Viskositätsindex (VI)	225	-	DIN ISO 2909
Dichte bei 20 °C	920	kg/m ³	DIN EN ISO 12185
Flammpunkt COC	>300	°C	DIN EN ISO 2592
Pourpoint	-27	°C	ASTM D 97
VKA-Gut-/Schweißlast	2000/2200	N	DIN 51350
Fadenzug nach KHM	130	mm	SOP 5.4-022
Belastbarkeit nach Brugger	40	N/mm ²	DIN 51347
Mindestanforderung nach KWF	27	N/mm ²	
Anteil nachwachsender Rohstoffe	100	%	ASTM D 6866 Radio Carbon Methode C14

Fließverhalten bei Kälte:

Frischöl	1	sek
Tieftemperaturlagerung -15 °C / 168 h	1	sek
KWF Mindestanforderung	<15	sek

Alterung:

Prüfmethode nach KWF Erwärmung in Glasschale 80 °C		
Fließzeit Frischöl	1	sek
Fließzeit nach 120 h	2	sek
Fließzeit nach 480 h	2	sek
Fließzeit nach 1000 h	2	sek
Mindestanforderung nach 1000 h	<15 über Anfangsfließzeit	sek

Version: V4 überarbeitet: 15.03.2022 Bac/TK/Pos Seite 2 Druckdatum: 15.03.2022

Alle Kenndaten sind Mittelwerte und unterliegen produktionsbedingten Schwankungen. Änderungen bleiben vorbehalten. Für die angegebenen Kennwerte gelten Vergleichbarkeit und Wiederholbarkeit des jeweiligen Prüfverfahrens.

D-59609 Anröchte • Phone: +49 (0)2947 881-0 • FAX: +49 (0)2947 881-120
email: Schmierstoffe@KAJO.de • Internet: www.KAJO.de

Bestimmung des Fließverhaltens bei Kälte

1. Geräte:

Kälteschrank, temperierbar bis -30 °C (243 K)

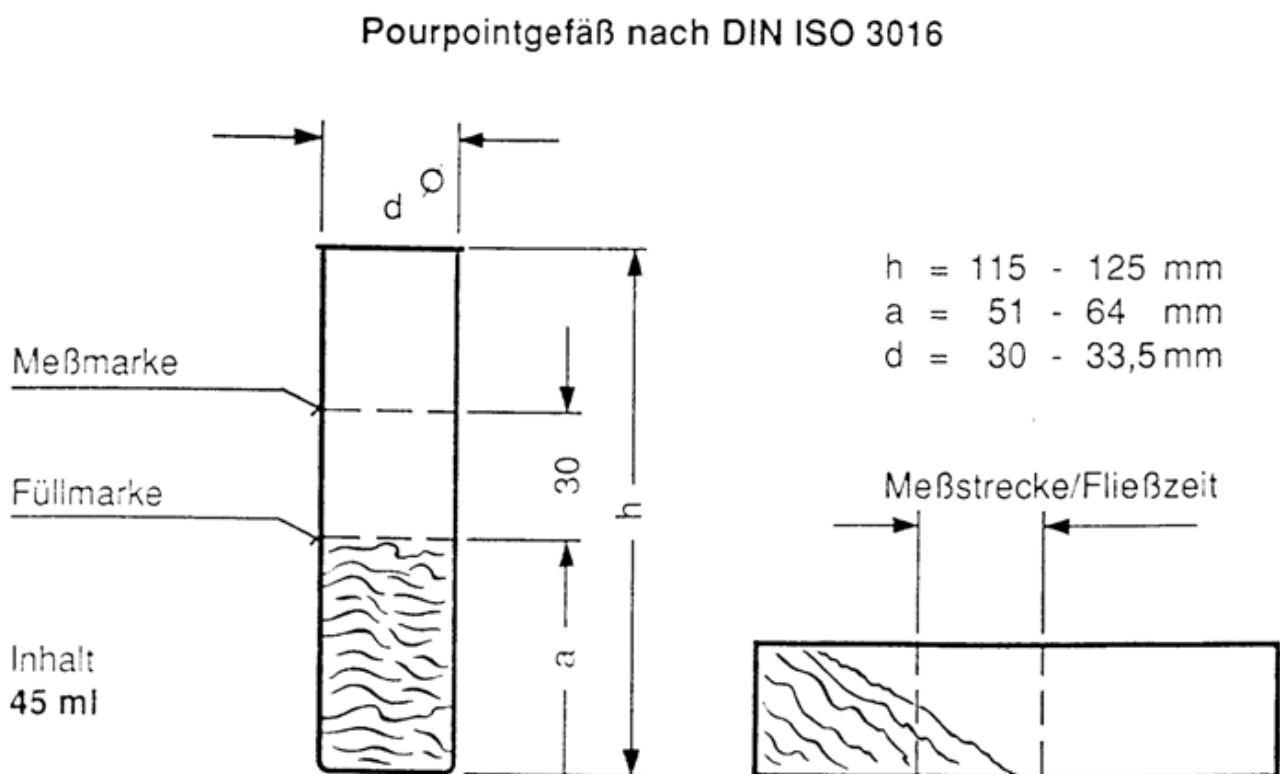
Pourpointgefäß mit einer zusätzlichen Markierung lt. Skizze, Thermometer, Stoppuhr

2. Durchführung:

Das geeignete Pourpointgefäß wird bis zur ersten Markierung mit der Ölprobe gefüllt und dann im Kälteschrank bei -15 °C (258 K) ohne Abdeckung gelagert. Nach 168 Stunden Kühldauer wird das Prüfgefäß entnommen und sofort um 90 °C von der senkrechten in die waagerechte Lage geschwenkt. Gemessen wird die Zeit, bis die zweite Markierung erreicht wird.

3. Mindestanforderung:

Fließzeit im Messbereich $<15\text{ sec.}$



Anhang 1