



# PEAK® Elkins™ WGX

Водно-гликолевая пожаробезопасная гидравлическая жидкость [класс HFC]

## ОПИСАНИЕ

**PEAK® Elkins™ WGX** — это негорючая водно-гликолевая гидравлическая жидкость класса HFC по ISO 6743-4. Значительно снижает риски безопасности при эксплуатации гидравлического оборудования вблизи источников возгорания, раскаленных поверхностей и расплавленного металла. В дополнение к уникальным огнестойким показателям обладает отличной смазывающей способностью, защищает оборудование от износа и коррозии и не оказывает агрессивного воздействия на детали современных гидравлических систем.

**PEAK® Elkins™ WGX** может применяться в конструктивно сложных гидравлических системах, с насосами различного типа (шестеренчатые, аксиально-, радиально- и роторно-поршневые), с высокой степенью фильтрации, под давлением от 70 до 300 бар и выше. Не требует разбавления водой и дополнительной фильтрации при первичной заливке.



## СООТВЕТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ

- 7-го Люксембургского отчета
- DIN 51502 : HFC
- ISO 12922 : HFC
- ISO 6743-4 : HFC
- Factory Mutual Approved
- U.S. Steel 171
- Danieli Hydraulics

## ПРИМЕНЕНИЕ

Насосы и сервоприводы мобильных и стационарных машин в горно-добывающей и горно-перерабатывающей промышленности:

- буровые станки
- проходческие комбайны
- погрузчики, экскаваторы
- лебедки

Гидравлические системы высокого давления на сталелитейных комбинатах:

- печи, горны, сушилки
- цехи разлива расплавленного металла
- шиберы и заслонки
- кузнечные прессы

Гидравлика электрических сварных машин

Гидравлика в огнеопасных зонах на судах и нефтяных платформах

### 1 Не воспламеняется

**PEAK® Elkins™ WGX** в случае контакта с источником возгорания образует отводящую «паровую подушку», которая не дает огню распространиться. Такой сценарий возможен в сталелитейной промышленности, в угледобывающих шахтах и других огнеопасных зонах, если жидкость протечет через неисправные клапаны, уплотнения или шланги под высоким давлением.

### 2 Повышенная теплопроводность воды

**PEAK® Elkins™ WGX** на 40% состоит из воды, благодаря чему лучше переносит тепло по сравнению с минеральными маслами и синтетическими огнестойкими жидкостями. Рабочая температура в гидросистеме снижается до 10–15% без применения дополнительных систем охлаждения, что экономит энергию и увеличивает срок службы оборудования.

### 3 Очень высокий индекс вязкости

**PEAK® Elkins™ WGX** имеет очень высокий индекс вязкости (> 200) благодаря добавлению уникального полимера. Его молекулы не деградируют из-за высоких скоростей сдвига при механических нагрузках. Высокий и неизменный со временем индекс вязкости означает надежную смазку оборудования в широком диапазоне рабочих температур.

### 4 Высокая смазывающая способность

**PEAK® Elkins™ WGX** демонстрирует лучшие противоизносные свойства в классе водно-гликолевых жидкостей. При испытании по ASTM D7043 износ лопастного насоса составил менее 50 мг. При испытании по методу Vickers 104C при повышенном давлении в течение 100 ч вес кольца и лопастей насоса уменьшился менее чем на 100 мг. Это достойные показатели даже для минеральных масел, которые считаются эталонными в плане защиты от износа.

### 5 Всесезонность

**PEAK® Elkins™ WGX** подходит для зимних условий эксплуатации. Жидкость продолжит хорошо прокачиваться насосом при очень низких температурах. Если же во время простоя температура понизится ниже точки застывания, жидкость можно подогреть без потери однородности эмульсии и химических свойств.

### 6 Защита от коррозии

**PEAK® Elkins™ WGX** содержит специальные ингибиторы коррозии, действующие с одинаковой эффективностью как в жидкой, так и паровой фазе. Защита в паровой фазе особенно важна, если оборудование эксплуатируется нерегулярно, с частыми холодными пусками.

### 7 Совместимость с типичными материалами уплотнений и шлангов

**PEAK® Elkins™ WGX** совместима с эластомерными материалами современных гидравлических систем: каучук, Buna-N, Buna-S, неопрен, Viton, Teflon и аналоги. Однако жидкость не следует применять с материалами, впитывающими воду: кожа, пробка, прокладки на основе целлюлозы.

## PEAK® ELKINS™ WGX

ХАРАКТЕРИСТИКИ	МЕТОД ИСПЫТАНИЯ ASTM	ТИПИЧНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ	
<b>Класс по ISO</b>	—	<b>46</b>	<b>68</b>
Кинематическая вязкость при:	D445		
• 40°C, мм <sup>2</sup> /с		46,0	68,0
• 100°C, мм <sup>2</sup> /с		9,7	—
Индекс вязкости	D2270	> 200	> 200
Плотность при 15°C, г/см <sup>3</sup>	D1298	1,08	1,08
Водородный показатель (pH)	E70	9,5	9,6
Запас щелочности, мл	D1121	19,0–23,0	18,0–22,0
Коррозия стали, 24 ч	D665	выдерживает	выдерживает
Температура потери текучести, °C	D97	-47	-40
Тест на 4-х шариковой машине трения: диаметр пятна износа, мм	D2266		
• при 40 кгс, 1200 об/мин, 75°C		0,5	0,55
• при 40 кгс, 1800 об/мин, 54°C		—	0,70
Испытание лопастного насоса на износ при 1200 об/мин и 13,8 Мпа, мг	D7043	< 50	—
Испытание лопастного насоса на износ в течение 100 ч, мг	D2882 мод.	—	< 50
Температура вспышки, °C	D92	Нет*	Нет*
Температура самовоспламенения, °C	—	Нет**	Нет**

\*При полном удалении воды из жидкости температура вспышки составляет 120°C.

\*\*При полном удалении воды из жидкости температура самовоспламенения составляет 400°C.

Показатели физико-химических свойств являются типичными и могут изменяться в соответствии с требованиями ООО «ПИК Кемикалс».

## ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ВОДНО-ГЛИКОЛЕВЫХ РАБОЧИХ ЖИДКОСТЕЙ

**См. инструкцию по эксплуатации оборудования:** используемый насос и материалы фильтров должны быть совместимы с рабочей жидкостью на водно-гликолевой основе.

**Информация по смешиванию:** водно-гликолевые жидкости несовместимы с минеральными, синтетическими маслами, водно-масляными эмульсиями и жидкостями на основе эфиров. При смешивании жидкостей разных производителей рекомендуется провести лабораторные испытания.

**Совместимость с металлами:** водно-гликолевые жидкости совместимы с большинством металлов, используемых в гидравлическом оборудовании: алюминий, медь, латунь, чугун, сталь. Водно-гликолевые жидкости коррозионно активны по отношению к сплавам с добавлением припоя, олова, свинца, цинка, кадмия и магния.

**Совместимость с лакокрасочными материалами (ЛКМ):** при переходе с минеральных жидкостей на водно-гликолевую необходимо удалить несовместимые ЛКМ и использовать специальные ЛКМ.

**Содержание воды:** содержание воды в жидкости не должно опускаться ниже 35%.

**PEAK** предоставляет дополнительные материалы по правильному использованию жидкостей на водно-гликолевой основе.