

KLEENOIL

KLEENOIL

◀ Filtersystem des Herstellers.

Mit Kleenoil-Nebenstromfiltration soll die Sauberkeit des Hydrauliköls garantiert und der Leistungsverlust verringert werden. ▼

## Verbrauch runter – Leistung rauf



Der Spruch „von Nichts kommt Nichts“ hält sich zwar immer noch, wirkt aber zunehmend antiquiert. Wenn es um Energie und Leistung geht, gilt längst schon die Devise „Weniger für Mehr“. Dabei richtet sich der Fokus fast ausschließlich auf die Verbrauchs- und Leistungsdaten von Maschinen im Neuzustand.

Die Tatsache, dass bei den Arbeitsmaschinen im Laufe der Zeit der Kraftstoffverbrauch, bei sinkender Leistung, ansteigt, ist zwar nicht ganz unbekannt, wird aber meistens weitestgehend ignoriert oder als unumgänglich akzeptiert. Maschinenanwender können den Energiebedarf und die Leistungsausbeute während der gesamten Verwendungsdauer einer Maschine durch die richtige Auswahl und insbesondere richtige Pflege von Schmier- und Druckflüssigkeiten positiv beeinflussen. Die erste Grundlage dafür liefert schon das einfache physikalische Gesetz, nämlich „je geringer der Reibungswiderstand desto geringer der Energiebedarf“.

Es gilt allgemein als bestätigt, dass Öle mit einem hohen Verschleißschutzfaktor ein deutliches Energieeinsparpotential haben. Im Laufe der Betriebsdauer können auch noch so günstige Verschleißschutzzeigenschaften durch die Ölkontamination sehr stark negativ beeinflusst werden. Die einen sprechen hier von verschleißbedingtem Abrieb und die anderen von abriebbedingtem Verschleiß – beides ist an sich richtig, unklar bleibt lediglich was zuerst entstanden ist. Tatsächlich verlieren hydraulisch angetriebene Arbeitsmaschinen bis zu 20 % ihrer Leistung in Folge von Hydraulikölkontamination.

Dieser Prozess entsteht schleichend und die Maschinenbediener nehmen es meistens nicht wahr. Tatsächlich bedeuten 20 % Leistungsverlust, dass wöchentlich bis zu einem Arbeitstag verloren geht. Mit Verwendung von hochwertigen Ölen und Ölpflegemaßnahmen, meistens Mikrofiltration im Nebenstrom, können ausgewiesene Leistungsdaten einer Maschine zuverlässig über einen sehr weiten Verwendungsbereich erhalten bleiben. Im Endergebnis bedeutet dies, dass weniger Energie erforderlich ist, um höhere Leistung zu erzeugen.

Basierend auf diesen Erkenntnissen bietet die Kleenoil Panolin AG den Maschinenanwendern und -herstellern verstärkt

vollsynthetische und umweltschonende Öle sowie Mikrofiltration im Nebenstrom an. Die systematische Anwendung dieser Produkte soll dafür sorgen, dass für die jeweils abgerufene Leistung ein geringerer Energiebedarf zur Verfügung gestellt wird. Im Extremfall soll die Differenz bis zu 20 % betragen können.

Bilder: Kleenoil Panolin AG

Weitere Informationen:  
Kleenoil Panolin AG  
79804 Dogern  
Tel.: (0 77 51) 8 38-0  
www.kleenoil.com

## Öl-Verschmutzungen vermeiden

Staub, Schmutz, Wasser und Ruß sind die Todfeinde aller hochbelasteten Dieselmotoren und Hydraulikgetriebe. Ein Filter im Hauptstrom kann allerdings aufgrund des benötigten Systemdrucks und der Öldurchflussrate nur Teilchen bis zu einer Größe von 10 bis 20 µm filtern. Nebenstromfilter, wie sie A.B.O. Umweltservice im Bayrischen Dietersburg herstellt und vertreibt, filtern Teilchen mit einer relativen

Größe von mehr als 1 µm. Dabei können die Öldurchflussrate und der Systemdruck im Hauptstrom beibehalten werden. Die Filterpatrone besteht aus Nadelholzpapier und filtert Wasser, Schmutz, Staub sowie Rußteilchen. Der Filter soll so die Bildung von Säure und Schlamm verringern und Abrieb und Verschleiß mindern. Weiterhin bietet das Unternehmen einen Öl-Testkoffer, zur Vermeidung von unnötigen

Ölwechseln. Der Koffer ist nach Herstellerangaben zur Analyse von Motoren-, Getriebe- und Hydraulik- sowie weiteren Ölen geeignet.

Weitere Informationen:  
A.B.O Umweltservice GmbH  
84378 Dietersburg  
Tel.: (0 85 65) 9 64-0  
www.a-b-o-umweltservice.com