



Hand in Hand: Wirtschaftlichkeit und Umweltschonung

Für jeden Einsatzfall die passende Ölfilteranlage

Die Betriebskosten einer Maschine stehen in direktem Zusammenhang mit der Verunreinigung der eingesetzten Schmier- und Druckflüssigkeiten. Die Vorstellung, dass Schmierstoffe sauber sind, ist ebenso falsch wie die Annahme, dass mit einem einfachen Ölwechsel die Verunreinigung aus der Anlage entfernt werden kann.



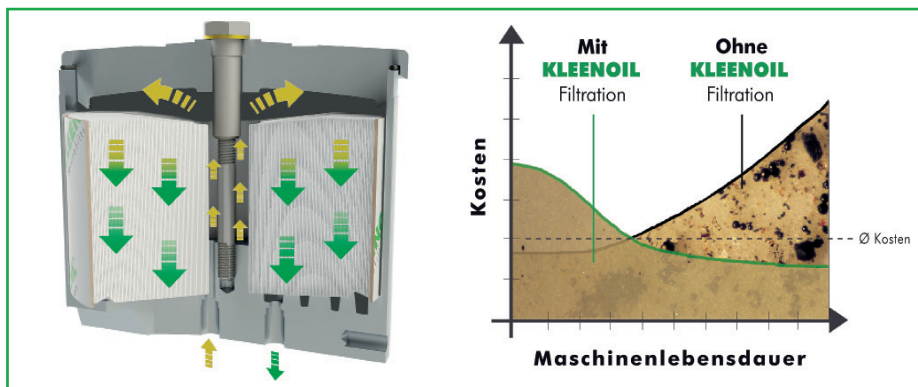
01 Die breite Palette der Filteranlagen ermöglicht die Befüllung von Anlagen mit bis über 25 000 Liter Füllmenge

Ein Großteil der Verunreinigung befindet sich in der Anlage. Mit dem Öl wandert die Verschmutzung – die meistens aus Wasser oder verschiedenen Partikeln besteht – durch die gesamte Anlage. In der Hydraulikpumpe werden diese Partikel zerkleinert und können nur sehr schwer mit dem Anlagenfilter ausgefiltert werden. Es kommt zu einem beschleunigten Verschleiß an allen Oberflächen, die nur durch einen Ölfilm geschützt werden.

Filtration, selbst von Kleinstpartikeln

Das KLEENOIL Filtergehäuse und das entsprechende Filterelement sind konstruktiv aufeinander abgestimmt. Das KLEENOIL Filterelemente bestehen aus langfaseriger Zellulose, Polypropylen und Polyester. Die Funktionsweise basiert auf Tiefenablagerung. Mit niedrigem Druck und verlangsamter Durchflussgeschwindigkeit wird das Öl axial durch das Filterelement geführt. Schmutz- und Wasseraufnahmevermögen sind im Verhältnis zur Filtergröße überdurchschnittlich hoch. Die Öladditivierung wird nicht beeinflusst.

Durch das Ausfiltern von abrasiv und katalytisch wirkenden Verunreinigungen aus dem Öl werden Anlagenstörungen, Verschleiß und Stillstandzeiten minimiert. Daraus ergeben sich geringere Maschinenbetriebs-



02 Die Funktionsweise des Filters basiert auf Tiefenablagerung – das Resultat: Die Maschinenlebensdauer steigt

kosten. Mit KLEENOIL Microfiltration wird ein Großteil schädlicher Verunreinigungen, selbst Kleinstpartikel bis zu 1 µm und Wasser, im Nebenstrom ausgefiltert. So können Öle dauerhaft eine sehr gute Reinheit erhalten. Dadurch werden optimale Funktionalität und hervorragender Verschleißschutz erreicht.

Ölintervalle verlängert

Durch die Verringerung von Kontamination im Öl werden Anlagenstörungen, Verschleiß und Ausfälle reduziert. Der Alterungsprozess der Flüssigkeit wird verlang-

samt, weil die meisten schädlichen, katalytisch wirkenden Feststoffverunreinigungen sowie Wasser ausgefiltert werden. Die Langlebigkeit der Öle bleibt erhalten, so dass Ölwechselintervalle erheblich verlängert werden können. Dadurch werden Kosten gesenkt und die Umwelt geschont.

Die größten Vorteile zeigen sich in der Verlängerung der Maschinen-/Aggregatlebensdauer sowie in einer Verringerung des Ausfallrisikos und damit einem höheren Grad der Maschinenverfügbarkeit.

www.kleenoilpanolin.com