

Hydrauliköle für Baumaschinen		
AVIA SYNTOFLUID BIO	ISO 46 ISO 32	Vollsynthetische, biologisch schnell abbaubare Universal-Hydraulikflüssigkeit auf der Basis gesättigter Ester. Äusserst gutes Viskositäts-Temperaturverhalten und idealer Viskositätsindex von rund 140, daher ausgeprägtes Kältefließverhalten und hervorragende Hochdruckeigenschaften. Mischbar mit vollsynthetischen, biologisch abbaubaren Hydraulikölen auf Esterbasis. Biologische Abbaubarkeit bis zu 90%. HLP DIN 51524 T 1+ 2 / HVLP DIN 51524 T3 / CLP DIN 51517 T3 / HEES nach DIN 51524 / Mannesmann Rexroth-Test RD 90221
AVIA FLUID HVI	ISO 22 (15-32) ISO 32 (22-46) ISO 46 (32-68) ISO 68(46-100)	Mehrbereichs-Universal-Hydrauliköle mit sehr hohem Viskositätsindex und optimiertem Temperaturverhalten. Für den universellen Einsatz in NFZ, Baumaschinen, Liften, Industrieanlagen usw. HVLP, HLP DIN 51524 T3 CLP DIN 51517 T3 Denison HF-O Afnor NFE 48-603HV
AVIA FLUID RSL HLP	ISO 5, 10, 15, 22, 32, 46, 68 ISO 100, 150, 220, 320, 460, 680	Hochwertige Hydrauliköle mit Verschleisszusätzen für Hydrauliksysteme in Nutzfahrzeugen, Baumaschinen, Industrieanlagen, Lifte, Pressen, Hebebühnen usw. HLP DIN 51524 T2 ISO 6743/4 L-HM Afnor NFE 48-603HM Denison HF-1, HF-2, HF-0 / Cincinnati Milacron P-68 (ISO32), P-69 (ISO46), P-70 (ISO46), Vickers Industrieanlagen I-286-S, M-2950-S / GM LH-04-1, LH-06-1, LH-15-1 / US Steel 136, 137; SVEK Standard SS 15 54 34 / Racine Flügelzellenpumpen / Mannesmann Rexroth Hydromatic
AVIA FLUID RSL HLP ZAD zink und aschefrei	ISO 22, 32, 46, 68	Hydrauliköle, hergestellt aus asche- und schwermetallfreien Wirkstoffen. Eigenschaften: Hohe Thermische-, Alterungs- und Oxidationsbeständigkeit, ausgezeichneter Schutz gegen Verschleiss, Rost und Korrosion. HLP DIN 52524 T2 US STEEL 127, 136
AVIA FLUID HV - D	ISO 46 (32-68)	Universal-Hydrauliköl mit hohem Viskositätsindex, detergierenden und dispergierenden Eigenschaften für höchste Anforderungen. HVLP, HLP, HLPD DIN 51524 T3+2 CLP DIN 51517 T3
AVIA FLUID HLP-D	ISO 10, 15, 22, 32, 46, 68	Hochwertige Hydrauliköle mit detergierenden Eigenschaften. HLPD DIN 51524 T3
AVILUB HLP / CLP Hydraulik- und Industriegetriebeöle	ISO 10, 15, 22, 32, 46, 68, ISO 100,150, 220,320	Hochwertige zinkfreie Mehrzweck-Industrie-Hydrauliköle für den Einsatz in Hydrauliksystemen von Werkzeugmaschinen, Steuer- und Regelgeräten in NFZ und Arbeitsmaschinen. Als Schmieröle eignen sie sich für Gleit- und Wälzlager, Werkzeugmaschinen, Zirkulations-Schmiersysteme, Industriegetriebe, Vakuumpumpen und Kompressoren. HLP DIN 51524 Teil 2 / CLP nach DIN 51517 Teil 3.

Kompressorenöle für Baumaschinen		
AVILUB Kompressorenöl VDL	ISO 32, 46, 68, 100, 150, 220, 320	Hochwertige Verdichteröle auf Mineralölbasis für Schrauben-, Rotations-, Kolben- und Luft-Kompressoren sowie Vakuumpumpen. Kompressoren-Hersteller-Vorschriften beachten. Kompressorenöle nach DIN 51506. Schmieröle gem. DIN-Gruppen VB,VBL,VC,VCL,VDL.
AVILUB Kompressorenöl VDL vollsynthetisch	ISO 32, 46, 68, 100	Hochwertige vollsynthetische Verdichteröle für Schrauben-, Rotations-, Kolben- und Luft-Kompressoren sowie Vakuumpumpen. Kompressoren-Hersteller-Vorschriften beachten. Kompressorenöle nach DIN 51506. Schmieröle gem. DIN-Gruppen VB,VC,VDL. Atlas Copco

AVIA Hydrauliköle sind erhältlich in 1/1 Fass à 180 kg, ¼ Fass à 50 kg und in 25-Lt-Kannen.
Kompressorenöle sind zusätzlich in Kannen à 10 und 5 Liter erhältlich