

COMPRESSOR P

Mineralöl für Kolbenkompressoren und Vakuumpumpen

130000-130002-130003-130035/05.22

Rev. 2

BESCHREIBUNG & ANWENDUNGEN

COMPRESSOR P Öle sind speziell für die Schmierung von Kolbenkompressoren und Vakuumpumpen formuliert.

Dank seiner speziellen Additiven bietet das Compressor P Öl exzellente Verschleiß- und Korrosionsschutz und damit eine hohe Leistungsfähigkeit der Maschine im Einsatz.

Die Öle haben ein sehr gutes Wasserabscheidevermögen und geringe Schaumbildung, die zu einer hohen Produktivität des Kompressors oder der Pumpe führt.

VORTEILE

- Gut gegen Bildung von Kohlenstoffablagerungen an den Kolben, Ventilen und in den Druckluftleitungen
- Hohe Oxidationsbeständigkeit
- Geringe Flüchtigkeit
- Hoher Flammpunkt

LEISTUNG

Entspricht folgenden Spezifikationen:

DIN 51506 VBL/VCL/VDL

UMWELT, GESUNDHEIT & SICHERHEIT

Wir verweisen auf das Sicherheitsdatenblatt für weitere Informationen bezüglich der Handhabung und Lagerung des Produktes, sowie die nötigen Erste-Hilfe-Maßnahmen bei Unfällen.

Die Produktentsorgung nach Gebrauch muss in Übereinstimmung mit den örtlich geltenden Vorschriften zur Altölentsorgung erfolgen. Bei Bedarf ist ein Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich.

Aufbewahrung des Produkts: 3 Jahre in geschlossenem Behälter und Lagerung laut Vorgabe.

COMPRESSOR P

EIGENSCHAFTEN

EIGENSCHAFTEN	EINHEITEN	METHODEN	DURCHSCHNITTSWERTE			
ISO VG	-	-	46	68	100	150
Dichte bei 15°C	kg/m³	NFT 60101	876	880	882	883
Kinematische Viskosität bei 40°C [mm²/s]	mm²/s (cSt)	NFT 60100	46,8	69	102	148
Kinematische Viskosität bei 100°C	mm²/s (cSt)	NFT 60100	6,8	8,7	10,9	14,7
Viskositätsindex	-	NFT 60136	98	97	90	98
Flammpunkt	°C	NFT 60118	234	238	249	260
Stockpunkt	°C	NFT 60105	-24	-27	-24	-18
Pneurop Oxidation Test (carbone Conradson)	%	DIN 51352	2,23	2,24	2,25	2,27
Artikelnummer	-	-	130035	130000	130002	130003

Die Durchschnittswerte dienen nur zur Information.