

Compressor Oil EP VDL



Oleje COMPRESSOR OIL EP VDL są produkowane ze specjalnie dobranych, wysokiej jakości parafinowych olejów bazowych, a dobrze dobrany pakiet dodatków uszlachetniających sprawia, że charakteryzują się one doskonałą odpornością na utlenianie, właściwościami ochronnymi przed korozją i szczególnie wysokimi właściwościami EP. Dodatkową zaletą jest bardzo mała skłonność do tworzenia osadów na tłokach nawet w wysokich temperaturach eksploatacyjnych, co minimalizuje ryzyko pożaru czy też eksplozji kompresora. Nowa linia olejów COMPRESSOR OIL EP VDL posiada właściwości zapewniające równomierną, płynną i ekonomiczną pracę kompresorów, zwłaszcza w ciężkich warunkach. Obejmuje ona oleje o klasach lepkości od ISO VG 32 do ISO VG 150.

ZASTOSOWANIE

COMPRESSOR OIL EP VDL są przeznaczone do stacjonarnych i przenośnych kompresorów powietrza, włączając w to kompresory ze smarowanymi przestrzeniami ciśnieniowymi jak na przykład kompresory tłokowe czy też jedno- lub wielostopniowe sprężarki odśrodkowe. Oleje COMPRESSOR OIL EP VDL klas 32 i 46 są zalecane do sprężarek śrubowych smarowanych zanurzeniowo oraz do sprężarek odśrodkowych. Do sprężarek o ekstremalnie wysokich ciśnieniach sprężania (np. 1000 bar), jak wielostopniowe sprężarki odśrodkowe, powinno się jednak stosować oleje o wyższych klasach lepkościowych, przy czym należy szczególnie dokładnie odnosić się do zaleceń producenta.

NORMY I ZATWIERDZENIA

Oleje COMPRESSOR OIL EP VDL spełniają wymagania normy:

· DIN 51506 VDL

i mogą być stosowane w sprężarkach powietrza takich producentów jak: Teikoku, Tanabe, Sperce, Hatlapa, Hamworthy.

BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWANIA

Szczegółowe zasady bezpiecznego obchodzenia się z produktem podano w Karcie Bezpieczeństwa dostępnej na życzenie.

CHARAKTERYSTYCZNE DANE TECHNICZNE (wartości typowe)

COMPRESSOR OIL EP VDL	Jednostka	32	46	68	100	150
Gęstość w temperaturze 15°C	kg/L	0,874	0,879	0,885	0,889	0,894
Lepkość kinematyczna w temperaturze 40°C	mm ² /s	32	46	68	100	150
Lepkość kinematyczna w temperaturze 100°C	mm ² /s	5,4	6,9	8,9	11,0	14,6
Wskaźnik lepkości (VI)	-	105	102	101	97	95
Temperatura zapłonu (COC)	°C	224	234	244	248	286
Temperatura płynięcia	°C	-27	-24	-18	-12	-12
Skłonność do pienienia: (sekwencja I, II, III) - po napowietrzaniu, - stabilność piany po 10 min.	ml ml	0/10/0 0/0/0	0/10/0 0/0/0	0/10/0 0/0/0	0/10/0 0/0/0	0/10/0 0/0/0
Zdolność do uwalniania powietrza w 50°C	min	5	3	10	15	20
Korozja miedzi (3h, 100°C)	-	1A	1A	1A	1A	1A
Całkowita liczba kwasowa (TAN)	mgKOH/g	0,09	0,1	0,08	0,08	0,08
Test FZG (stopień obciążenia niszczonego)	-	>12	>12	>12	>12	>12
Test na aparacie 4-kulowym (średnica skazy)	mm	0,49	0,50	0,66	0,53	0,49
Oznaczenia kodowe	-	20921	24439	20922	24440	24441