



RAVENOL SCR PAO 100 Screw Kompressorenöl



5L | 1330317-005
20L | 1330317-020
60L | 1330317-060
208L | 1330317-208

Kategorie: Industrieöl

Artikelnummer: 1330317

Viskosität: 100

Spezifikationen: ISO VG Klasse 100

Öltyp: Vollsynthetisch

Empfehlungen: Übertrifft die Anforderungen nach DIN 51 506 VDL

Einsatzgebiet: Industrie

RAVENOL SCR PAO 100 Screw Kompressorenöl ist ein vollsynthetisches Kompressorenöl der ISO VG Klasse 100, das speziell für die Gewährleistung einer längeren Lebensdauer in Schraubenverdichtern entwickelt wurde.

RAVENOL SCR PAO 100 Screw Kompressorenöl enthält Zusätze, die einen hervorragenden Verschleißschutz gewährleisten und vor Rückständen und Korrosion schützen (sowohl was Stahl- als auch Buntmetalle anbelangt). Da viele Verdichter bei hohen Temperaturen arbeiten, muss das zu verwendende Öl eine gute Alterungsbeständigkeit bei sehr geringer Rückstandsbildung aufweisen.

RAVENOL SCR PAO 100 Screw Kompressorenöl zeigt darüber hinaus entsprechend seiner ISO VG Klasse ein ausgesprochen niedriges Verdampfungsverhalten, ein gutes Demulgiervermögen sowie ein exzellentes Luftabscheidevermögen. Es gewährleistet eine sichere Schmierung nicht nur im oberen Temperaturbereich, sondern auch im kalten Zustand des Kompressors, um eine Verschleißminderung zu erreichen. Durch ausgewählte und aufeinander abgestimmte Zusätze wird die Neigung zum Verkoken und zur Bildung entzündbarer Rückstände minimiert.

Anwendungshinweise

RAVENOL SCR PAO 100 Screw Kompressorenöl wird für den Einsatz in Schraubenkompressoren empfohlen.

Eigenschaften

- Sehr hohe Oxidationsbeständigkeit
- Hervorragenden Korrosionsschutz
- Besten Verschleißschutz. Hält Verdichterbauteile frei von Schlamm und Ablagerungen, dadurch niedrigere Wartungskosten für Flüssigkeitswechsel.
- Sehr niedriges Verdampfungsverhalten und sehr gutes Demulgiervermögen.
- Exzellentes Luftabscheidevermögen.
- Höhere Beständigkeit gegen oxidative Zersetzung.
- Höhere Ölwechselintervalle auf bis zu 8.000 Betriebsstunden in Schraubenverdichtern und auf 1.000 Betriebsstunden in Rotationsflügelverdichtern.

- Erhöhter Verdichterwirkungsgrad, verringerter Energieverbrauch durch Verringerung der Ölverdickung.

Technische Produktdaten

EIGENSCHAFTEN	EINHEIT	DATEN	PRÜFUNG NACH
Aussehen/Farbe		hellgelb	VISUELL
Rost A - Destilliertes Wasser		bestanden	ASTM D665
Rost B - synthetisches Meerwasser		bestanden	ASTM D665
Säurezahl TAN	mgKOH/g	0,11	ASTM D664
Seq. I bei 24 °C	ml/ml	0/0	ASTM D892
Seq. II bei 93,5 °C	ml/ml	0/0	ASTM D892
Seq. III bei 24 °C nach 93,5 °C	ml/ml	0/0	ASTM D892
Viskosität bei 100 °C	mm ² /s	15,7	DIN 51562-1
Viskosität bei 40 °C	mm ² /s	97,8	DIN 51562-1
Viskositätsindex VI		171	DIN ISO 2909
Wasserabscheidung	ml/54°Cmin	41-39-0 (10)	ASTM D1401
Conradson Kohlenstoffrückstand	%		ASTM D524
Dichte bei 20 °C	kg/m ³	845,0	EN ISO 12185
Flammpunkt	°C	256	DIN EN ISO 2592
Kupferkorrosion:	3h 100 °C	1a	ASTM D130
Pourpoint	°C	-60	DIN ISO 3016