

Verwendung:

Synthetisches Luftverdichteröl zur Schmierung von Kolbenverdichtern (außer Atemluftverdichtern) und Drehschieberverdichtern sowie von Vakuumpumpen mit Enddrücken von ca. 10^{-3} mbar bei 100°C. AVIA SYNTOAIR E 100 kann außerdem bei Gasen eingesetzt werden, die den Schmierstoff nicht angreifen, wie z.B.: Wasserstoff, Helium, Kohlenmonoxid, Kohlendioxid (auch trocken), Erdgas (Methan), Propan, Butan, Hochofen- (Crack-) gas, Ethylen, Butadien und Benzen. AVIA SYNTOAIR E 100 erfüllt oder übertrifft dabei gängige OEM-Anforderungen und ist in einem Temperaturbereich von -15 bis 210°C einsetzbar. AVIA SYNTOAIR E 100 basiert auf Estern und bietet dadurch außergewöhnliche Lösungseigenschaften. Daher sollte der Kontakt mit Materialien wie Naturkautschuk, Nitrilkautschuk mit einem Acrylgehalt < 30% (Buna N, NBR), Butylkautschuk, Polychloropren (Neopren), Styren-Butadien-kautschuk (Buna S, SBR), Ethylen-Propylen-terpolymer (EPDM), Ethylen-/Acrylkautschuk, PVC, Polyethylen und Einkomponentenlacken vermieden werden. Beim Wechsel von anderen Schmierstoffen oder Vorhandensein von Ablagerungen wird die Spülung des Systems empfohlen.

Beschreibung:

Premium – Verdichteröl auf Esterbasis und darauf optimal abgestimmter, neuester Additivtechnologie. AVIA SYNTOAIR E 100 zeichnet sich durch eine hervorragende thermische und oxidative Beständigkeit aus und ist somit, je nach Anwendungsfall, für verlängerte Ölwechselintervalle bis zu 12.000 Bh geeignet. Weitere Vorzüge sind gute Benetzungseigenschaften und eine hohe Demulgierfähigkeit. Außerdem verhindert AVIA SYNTOAIR E 100 wirkungsvoll die Bildung von ölbedingten Rückständen, insbesondere an den Ventilen. Unter bestimmten Bedingungen kann es zu einer Rotfärbung des Öls kommen. Dies hat keinen Einfluss auf die Produktqualität.

Kennzeichnung / Qualifikation:

Erfüllt bzw. übertrifft die Anforderungen für Verdichterschmieröl VB/VC/VDL gem. DIN 51506, ISO-L-DAB / DVC (nach ISO/DIS 6743-3)

Technische Daten:

Chem. und physik. Kenndaten	Einheit	Prüfverfahren	AVIA SYNTOAIR E 100
Viskositätsklasse	-	DIN 51 519	100
Dichte bei 15°C	kg/m ³	DIN 51757	957
Kinematische Viskosität		DIN 51 562	
bei 40 °C	mm ² /s		100
bei 100 °C	mm ² /s		9,1
Viskositätsindex (VI)	-	DIN ISO 2909	49
Flammpunkt COC	°C	ASTM D-92	> 250
Pourpoint	°C	DIN ISO 3016	-31
Säurezahl	mgKOH/g	ASTM D-664	0,09
Stahlkorrosion	-	ASTM D-665 B	bestanden
Demulgierfähigkeit bei 82°C	min	ASTM D-1401	6

Alle Informationen nach bestem Wissen, jedoch ohne Gewähr. Technische Daten sind Durchschnittswerte und unterliegen den üblichen Produktionsschwankungen.