

AIRTOP DI 100

Produktcode: 261500901



Synthetisches Di-Ester-basiertes Kompressoröl

Airtop DI ist eine Kombination aus hochwertigen synthetischen Ester-Basisflüssigkeiten und speziell entwickelten Additivsystemen. Es wird erfolgreich zur Langzeitschmierung aller Arten von Kompressoren eingesetzt, wie z. B. Schrauben-, Drehschieber- oder Hubkolbenkompressoren, Roots- (Lappen-) oder Klauen-Vakuumpumpen. Das synthetische Kompressor-Schmiermittel kann erfolgreich in Gegenwart verschiedener Gase eingesetzt werden (siehe Tabelle unten). Der nominale Betriebsbereich liegt zwischen -15°C und 230°C. Das synthetische Kompressor-Schmiermittel bietet einen Hochleistungsschutz für Maschinen, die unter extremen Bedingungen arbeiten: hohe Belastungen und Temperaturen, Komprimierung reaktiver und verschmutzter Gase, intermittierender Betrieb, in warmen oder kalten Klimazonen und in mobilen Anwendungen.

Schmierung von Schrauben-, Rotations- und Hubkolbenluft- und Gasverdichtern. Kann auch als Vakuumpumpenöl und hydraulisches Öl mit aschefreier Technologie verwendet werden.

Vorteile und Nutzen

- Verringerte Wartung des Kompressors mit sehr langen Wechselintervallen. Bis zu 8-mal längere Lebensdauer als Mineralöle
- Geringe Reibungseigenschaften und Widerstand gegen Viskositätszunahme durch Oxidation. Dies trägt zur Verbesserung der Betriebseffizienz bei und spart Kosten
- Hervorragende Schaumkontrolle, die Wärme, Oxidation und Verschleiß reduziert. Hochbeanspruchte Bereiche sind vor Verschleiß geschützt, was zu einer längeren Lebensdauer der Ausrüstung und einer Effizienzsteigerung beim elektrischen Energieverbrauch führt

- Verbesserte Wasserabscheidung. Wasser aus Kondensation kann unerwünschte Öl/Wasser-Emulsionen, Umweltaustrittsrisiken und Rost verursachen. Diese synthetischen Kompressoröle widerstehen der Bildung von Säuren, trennen sich leicht von Wasser und sind rostschutzverstärkt. Wasser kann einfach abgelassen werden, um eine vereinfachte Umweltentsorgung und eine längere Öllebensdauer zu ermöglichen
- Erhöhte Beständigkeit gegen Lack-, Kohlenstoff- und Säurebildung. Bietet besseren Schutz und längere Lebensdauer als Erdöle, insbesondere bei heißem Betrieb
- Geringe Flüchtigkeit, was zu geringeren Verdunstungsverlusten und weniger Problemen mit dem Öl gelangt in Druckluftwerkzeuge, Instrumente oder sogar den Produktionsprozess. Dies bedeutet auch, dass weniger Öl in den Luft/Öl-Trennern entfernt werden muss und weniger Luftfilterwechsel erforderlich sind
- Brand- und Explosionsmöglichkeiten sind aufgrund der geringen Tendenz zur Kohlenstoffbildung und der relativ hohen Flamm-, Feuer- und Selbstentzündungspunkte erheblich reduziert
- Temperatursenkung im Betrieb. Seine synthetischen Kompressoröle kühlen und entfernen Wärme effizienter.

Leistungsstufe

- DIN 51506 VDL
- ISO 6743-3A DAJ
- DIN 51524/2

Alle Leistungsdaten in diesem Technischen Datenblatt sind nur indikativ und können während der Produktion variieren.

AIRTOP DI 100

Produktcode: 261500901



Typische Leistungsstufe

Property	Test method	Value
ISO Viscosity Grade	ASTM D2422	100
Viscosity index	ASTM D2270	87
Viscosity @ 40 °C, mm ² /s	ASTM D445	90
Viscosity @ 100 °C, mm ² /s	ASTM D445	10.3
Flash point C.O.C, °C	ASTM D92	250
Pour point, °C	ASTM D97	-33
Demulsibility	ASTM D2711	excellent
Evaporation loss, 22h/100 °C, wt%	ASTM D972	<1
Copper corrosion	ASTM D130	1a
Density @ 15 °C, kg/dm ³	ASTM D1298	0.95

Alle Leistungsdaten in diesem Technischen Datenblatt sind nur indikativ und können während der Produktion variieren.