

# AIRTOP DI 150

Code Produit: 261501001



## Lubrifiant pour compresseur à base de diester synthétique

Airtop DI est une combinaison de fluides de base synthétiques d'esters de haute qualité et de systèmes d'additifs spécialement conçus. Il est utilisé avec succès pour la lubrification à long terme de tous types de compresseurs, tels que les compresseurs à vis, à palettes rotatives ou alternatifs (à piston), les pompes à vide à racines (lobes), à griffes, etc. Le lubrifiant synthétique pour compresseur peut être utilisé avec succès en présence de divers gaz (voir tableau ci-dessous). La plage de fonctionnement nominale est de -15°C à 230°C. Le lubrifiant synthétique pour compresseur offre une protection de haute performance des machines fonctionnant dans des conditions extrêmes : charges et températures élevées, compression de gaz réactifs et sales, fonctionnement intermittent, dans des climats chauds ou froids et dans des applications mobiles.

Lubrification des compresseurs d'air et de gaz à vis, rotatifs et alternatifs. Peut également être utilisé comme huile pour pompe à vide et huile hydraulique à technologie sans cendres.

## Avantages et Bénéfices

- Réduction de la maintenance des compresseurs avec des intervalles de vidange très longs. Jusqu'à 8 fois la durée de vie des huiles minérales
- Propriétés de faible friction et résistance à l'augmentation de la viscosité due à l'oxydation. Cela aide à améliorer l'efficacité opérationnelle et à économiser de l'argent
- Excellent contrôle de la mousse, réduisant la chaleur, l'oxydation et l'usure. Les régions de contact élevé sont protégées contre l'usure pour une durée de vie et une efficacité accrues de l'équipement sur la consommation d'énergie électrique
- Séparation de l'eau améliorée. L'eau issue de la condensation peut causer des émulsions huile/eau indésirables, des dangers de rejet environnemental et de la rouille. Ces lubrifiants synthétiques pour compresseurs résistent à la formation d'acide, se séparent facilement de l'eau et sont renforcés contre la rouille. L'eau peut être facilement évacuée pour simplifier le rejet environnemental et augmenter la durée de vie de l'huile
- Résistance accrue au vernis, au carbone et à la formation d'acide. Offrant une meilleure protection et une durée de vie plus longue que les huiles pétrolières, surtout dans des conditions de fonctionnement chaudes
- Faible volatilité, résultant en moins de pertes par évaporation et moins de problèmes avec l'huile pénétrant dans les outils à air, les instruments ou même le processus de production. Cela signifie également qu'il y a moins d'huile à retirer dans les séparateurs air/huile et moins de changements de filtres à air
- Les possibilités d'incendie et d'explosion sont grandement réduites en raison des tendances faibles à la formation de carbone et en raison des points d'éclair, d'incendie et d'auto-inflammation relativement élevés
- Réduction de la température de fonctionnement. Ses lubrifiants synthétiques pour compresseurs refroidissent et évacuent la chaleur plus efficacement.

## Niveau de Performance

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

Toutes les données de performance sur cette fiche technique sont uniquement indicatives et peuvent varier pendant la production.

# AIRTOP DI 150

Code Produit: 261501001

## Données de Performance Typiques

Property	Test method	Value
ISO Viscosity Grade	ASTM D2422	150
Viscosity index	ASTM D2270	90
Viscosity @ 40 °C, mm <sup>2</sup> /s	ASTM D445	93
Viscosity @ 100 °C, mm <sup>2</sup> /s	ASTM D445	14.1
Flash point C.O.C, °C	ASTM D92	255
Pour point, °C	ASTM D97	-30
Demulsibility	ASTM D2711	excellent
Evaporation loss, 22h/100 °C, wt%	ASTM D972	<1
Copper corrosion	ASTM D130	1a
Density @ 15 °C, kg/dm <sup>3</sup>	ASTM D1298	0.95

Toutes les données de performance sur cette fiche technique sont uniquement indicatives et peuvent varier pendant la production.