

# AIRTOP HT 100

Produktcode: 261501901



## Synthetisches Öl für rotierende und oszillierende Kompressoren

Diese Kompressorflüssigkeiten werden mit hydrogeknackten und synthetischen Grundölen sowie speziellen synergistischen Hochleistungsadditiven speziell für Kompressoranwendungen formuliert.

Sie werden als Schmiermittel/Kühlmittel in Drehkolbenluftkompressoren verwendet. Aufgrund ihrer Leistungsmerkmale eignen sich diese Schmiermittel für alle Kompressorkonstruktionen wie Schrauben-, Flügel- und Hubkolbenkompressoren usw. Sie werden auch für mechanische Vakuumpumpen verwendet.

### Vorteile und Nutzen

- Hervorragende Oxidationsstabilität und lange Lebensdauer bei sehr hohen Temperaturen
- Sehr hoher VI-Index oder besseren Kompressorschutz bei erhöhten Temperaturen
- Sehr hohe Flamm- und Selbstentzündungspunkte für zusätzliche Sicherheit
- Geringe Flüchtigkeit und Rückführung in Filter und Lagertanks
- Hervorragende Schmierfilmfestigkeit und Anti-Verschleiß-Eigenschaften
- Sehr gute Kühleigenschaften, um die Wärme des Kompressors zu verteilen
- Sehr langlebiges Fluid ermöglicht verlängerte Ölwechselintervalle
- Hervorragende Kohlenstoff- und Lackkontrolle zur Reduzierung von Ablagerungen an Ventilen
- Hervorragende Rost- und Korrosionskontrolle.

### Leistungsstufe

- DIN 51506 VDL
- ISO 6743-3A DAJ

## Typische Leistungsstufe

Property	Test method	Value
ISO Viscosity Grade	ASTM D2422	100
Viscosity index, min	ASTM D2270	>130
Viscosity @ 40 °C, mm <sup>2</sup> /s	ASTM D445	100
Viscosity @ 100 °C, mm <sup>2</sup> /s	ASTM D445	11
Flash point (min), °C	ASTM D92	220
Pour point, °C	ASTM D97	-20
Copper corrosion 24h @ 100 °C	ASTM D130	1a
Water Separability, ml oil/ml water/ml emulsion	ASTM D1401	40/40/0 (30 min)
Density @ 15 °C, kg/dm <sup>3</sup>	ASTM D1298	0.85

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