

AIRTOP SUPERIOR 100

Produktcode: 261502401



Polyalphaolefin (PAO) Luftkompressor-Schmierstoffe

Dieses Produkt ist eine Kombination aus hochwertigen synthetischen PAO- und Ester-Grundölen sowie speziell entwickelten Additivsystemen. Sie werden erfolgreich für die Langzeitschmierung von Schrauben-, Zentrifugal- oder Hubkolben-(Kolben-)Luftkompressoren eingesetzt. Diese zu 100% aus Premium-Synthetikölen bestehenden Produkte werden dort eingesetzt, wo maximale Dichtheit, Lack- und Kunststoffverträglichkeit erforderlich sind. Airtop Superior 32, Superior 46 und Superior 68 sind für Schrauben- und Zentrifugalluftkompressoren ausgelegt und bieten unter normalen industriellen Betriebsbedingungen eine typische Lebensdauer von bis zu 8.000 Stunden und mehr. Airtop Superior 100, Superior 150 und Superior 220 sind für Rotationsflügel- und Hubkolbenkompressoren ausgelegt.

Reduzierte Kompressorwartung mit sehr langen Wechselintervallen. Bis zu 8-mal längere Lebensdauer als Mineralöle. Geringe Reibungseigenschaften und Widerstandsfähigkeit gegen Viskositätszunahme durch Oxidation. Dies trägt zur Verbesserung der Betriebseffizienz bei und spart Energiekosten. Ausgezeichnete Schaumkontrolle, was zu einer Reduzierung von Hitze, Oxidation und Verschleiß führt. Hochbeanspruchte Bereiche sind vor Verschleiß geschützt, was die Lebensdauer und Effizienz des Kompressors erhöht. Verbesserte Wasserabscheidung. Wasser aus Kondensation kann unerwünschte Öl/Wasser-Bildung verursachen, trennt sich leicht vom Wasser und ist rostschutzgestärkt. Wasser kann leicht abgelassen werden, um die Umweltentsorgung zu vereinfachen und die Öllebensdauer zu verlängern. Erhöhte Beständigkeit gegen Varnish, Kohlenstoff- und Säurebildung. Bietet besseren Schutz und längere Lebensdauer als Erdöle,

insbesondere unter heißen Betriebsbedingungen. Geringe Flüchtigkeit führt zu geringeren Verdampfungsverlusten und weniger Problemen mit dem Eindringen des Öls in Luftwerkzeuge, Instrumente oder sogar den Produktionsprozess. Dies bedeutet auch, dass weniger Öl in den Luft/Öl-Separatoren entfernt werden muss und weniger Luftfilterwechsel erforderlich sind. Die Möglichkeit von Feuer und Explosionen wird aufgrund der geringen Tendenz zur Bildung von Kohlenstoff und der relativ hohen Blitz-, Feuer- und Selbstentzündungspunkte erheblich reduziert. Reduzierung der Betriebstemperatur. Hoher Viskositätsindex. Dies führt zu einer minimalen Änderung der Viskosität bei Temperaturschwankungen. Eine ausreichende Viskosität für eine ordnungsgemäße Schmierung wird unabhängig von Temperaturschwankungen bereitgestellt. Ausgezeichnete Start- und Pumpfähigkeit bei kalten Temperaturen. Gute Kompatibilität mit allen Arten von Dichtungen und Beschichtungen.

Vorteile und Nutzen

- Dieses Produkt bietet einen Hochleistungsschutz für Kompressoren unter extremen Bedingungen: hohe Lasten und Temperaturen, Kompression von reaktiven und verschmutzten Gasen, intermittierender Betrieb, in warmen oder kalten Klimazonen und in mobilen Anwendungen.

Leistungsstufe

- DIN 51506 VDL

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

AIRTOP SUPERIOR 100

Produktcode: 261502401



Typische Leistungsstufe

Property	Test method	Value
ISO Viscosity Grade	ASTM D2422	100
Viscosity index, min	ASTM D2270	140
Viscosity @ 40 °C, mm ² /s	ASTM D445	100
Viscosity @ 100 °C, mm ² /s	ASTM D445	14
Flash point (min), °C	ASTM D92	230
Pour point (max), °C	ASTM D97	-30
Copper corrosion 24h @ 100 °C	ASTM D130	1a
Water Separability, ml oil/ml water/ml emulsion	ASTM D1401	excellent
Density @ 15 °C, kg/dm ³	ASTM D1298	0.88
FZG A/8.3/90	ASTM D5182	>12

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