

FOODMAX BIO AIR 100

Produktcode: 263301601



Synthetisches biologisch abbaubares lebensmitteltaugliches Kompressor- und Vakuumpumpen-Schmiermittel

Dieses Produkt ist eine Kombination aus hochwertigen synthetischen Basisflüssigkeiten und speziell entwickelten Additivsystemen. Es wird erfolgreich in Ausrüstungen eingesetzt, die diese ISO-Viskositätsklasse erfordern und unter schweren Bedingungen betrieben werden, sowie dort, wo ein Schmiermittel der Lebensmittelqualität und/oder ein umweltfreundliches Schmiermittel erforderlich ist. Diese Produkte sind auch für den Einsatz in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie konzipiert, wo zufälliger Kontakt mit Schmiermitteln auftreten kann.

Diese Schmierstoffe sind vollständig mischbar mit mineralölbasierenden Ölen und mit PAGs. In der Regel ist kein Spülen erforderlich, wenn auf dieses Produkt umgestellt wird. Die Biodegradierbarkeit wird jedoch verringert, wenn zwei verschiedene Produkttypen gemischt werden. Daher sollten Rückstände alter Schmiermittel auf ein Minimum reduziert werden. Darüber hinaus sollten Lackierungen auf 2-Komponenten-Epoxidsystemen basieren. Metalle wie Zink und Zinn sollten nach Möglichkeit vermieden werden. Die Reinigungswirkung dieser Flüssigkeiten kann große Mengen Schmutz lösen, was die Filterlebensdauer während des Wechsels verkürzen kann. Der Wassergehalt während des Gebrauchs sollte < 0,1 % betragen. Jegliches gesammelte Wasser sollte abgelassen werden.

Vorteile und Nutzen

- Geringe Toxizität
- Sofort biologisch abbaubar (OECD 301B) und praktisch ungiftig. Diese Produkte sind eine ausgezeichnete Wahl, wenn Leckagen oder Verschüttungen in umweltsensiblen Gebieten auftreten könnten
- Lebensmittelqualität. Erfüllt FDA 21 CFR Titel 21, 178.3570 H-1
- Guter Rost- und Korrosionsschutz
- Hervorragende Tieftemperaturfähigkeiten und hoher Viskositätsindex ermöglichen einen breiten Betriebstemperaturbereich
- Erhöhte Beständigkeit gegen Varnish, Kohlenstoff- und Säurebildung, was einen besseren Schutz und eine längere Lebensdauer, insbesondere unter extremen und/oder heißen Betriebsbedingungen, bietet
- Ausgezeichnete Filmbildung führt zu außergewöhnlicher Geräteleistung, die nicht nur zu weniger Ausfällen führt, sondern auch die Produktionskapazität verbessert
- Trennt sich leicht von Wasser
- Reduzierter Energieverbrauch
- Hohe Blitz- und Autozündpunkte
- Niedriger Fließpunkt
- Sehr geringe Flüchtigkeit, geringerer Verdunstungsverlust für gute Vakuumleistung
- Reduzierte Wartung mit sehr langen Wechselintervallen
- Hervorragende Schaumkontrolle, die die Wärme, Oxidation und den Verschleiß reduziert. Hoch belastete Regionen sind vor Verschleiß geschützt, was die Lebensdauer und Effizienz von Vakuumpumpen und Kompressoren erhöht
- Für Vakuumwendungen bis zu 10-1 mbar.

Leistungsstufe

- OECD 301 B
- NSF H-1
- FDA 21 CFR 178.3570 H-1

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

FOODMAX BIO AIR 100

Produktcode: 263301601



Typische Leistungsstufe

Property	Test method	Value
ISO Viscosity Grade	ASTM D2422	100
Viscosity @ 100 °C, mm ² /s	ASTM D445	13.9
Viscosity @ 40 °C, mm ² /s	ASTM D445	101
Viscosity index	ASTM D2270	139
Pour point, °C	ASTM D97	-36
Flash point C.O.C, °C	ASTM D92	265
Density @ 15 °C, kg/dm ³	ASTM D1298	0.98
Halal approved		yes
Kosher approved		yes
NSF registration		163851

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