

# VACUMAX HT 100

Produktcode: 261701501



## Synthetisches Vakuumpumpenfluid

Diese Produkte sind mit Gruppe III synthetischen Basisölen und speziellen synergistischen Additiven formuliert, speziell für Industrieanlagen-Luftkompressoren und Vakuumpumpenflüssigkeiten.

Dieses Produkt wird als Schmierstoff verwendet und sorgt für hervorragenden Service sowie längere Wechselintervalle in Rotationsschrauben-, Rotationsflügel-, Hubkolben- und Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen.

## Vorteile und Nutzen

- Gute Oxidationsstabilität und lange Lebensdauer bei sehr hohen Temperaturen
- Hoher Viskositätsindex oder besseren Kompressorschutz bei erhöhten Temperaturen
- Hohe Blitz- und Selbstentzündungspunkte für zusätzliche Sicherheit
- Geringe Flüchtigkeit und Eintrag in Filter und Lagertanks
- Hohe Filmdicke und Anti-Verschleiß-Eigenschaften
- Gute Kühlmittleigenschaften zur Wärmeableitung von Kompressoren und Vakuumpumpen
- Lange Lebensdauer des Öls ermöglicht verlängerte Ölwechselintervalle
- Gute Kohlenstoff- und Lackkontrolle zur Verringerung von Ablagerungen an Ventilen
- Hervorragende Rost- und Korrosionskontrolle

## Leistungsstufe

- DIN 51506 VBL, VCL, VDL. DP 6521
- (DAA, DAB, DAH, DAG).

## Typische Leistungsstufe

Property	Test method	Value
ISO Viscosity Grade	ASTM D2422	100
Viscosity index	ASTM D2270	>95
Viscosity @ 40 °C, mm <sup>2</sup> /s	ASTM D445	90-110
Viscosity @ 100 °C, mm <sup>2</sup> /s	ASTM D445	>10.3
Flash point, °C	ASTM D92	>230
Pour point, °C	ASTM D97	<-10
Copper corrosion 24h @ 100 °C	ASTM D130	1a
Demulsibility @ 54 °C, ml oil/water/emulsion (minutes) (30)	ASTM D1401	40/40/0

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