

GASTOP DI 100

Code Produit: 266800401



Fluides de compresseur à base de di-ester synthétique pour applications de compresseurs à gaz

Ce produit est une combinaison de fluides de base d'esters synthétiques de haute qualité et de systèmes d'additifs spécialement conçus. Ils sont utilisés avec succès pour la lubrification à long terme de compresseurs à vis, à palettes rotatives ou alternatifs (de type à piston).

Il peut être utilisé avec succès pour comprimer les gaz suivants : Air, Butadiène, Dioxyde de Carbone (sec), Monoxyde de Carbone, Éthylène, Gaz de Four (craquage), Hélium, Hydrogène, Sulfure d'Hydrogène (sec), Gaz Naturel, Méthane, Azote, Propane, Gaz de Synthèse, Hexafluorure de Soufre, etc. La plage de fonctionnement nominale est de -15 °C à 230 °C. Il offre une protection haute performance des compresseurs 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.

Avantages et Bénéfices

- Ces produits offrent une multitude d'avantages par rapport aux huiles minérales et synthétiques : Réduction de la maintenance du compresseur avec des intervalles de vidange très longs. Jusqu'à 8 fois la durée de vie des huiles minérales
- Faibles propriétés de friction et résistance à l'augmentation de la viscosité due à l'oxydation. Cela contribue à améliorer l'efficacité de fonctionnement et à économiser de l'argent sur la consommation d'énergie électrique
- Excellent contrôle de la formation de 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 du compresseur

- Séparation accrue de l'eau. L'eau de condensation peut entraîner la formation d'émulsions huile/eau indésirables, des risques de déversement environnemental et de la rouille. Elle résiste à la formation d'acide, se sépare facilement de l'eau et est renforcée contre la rouille. L'eau peut être facilement évacuée pour simplifier le déversement environnemental et prolonger 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 de pétrole, surtout pendant les conditions de fonctionnement chaudes
- Faible volatilité, ce qui entraîne des pertes d'évaporation plus faibles et moins de problèmes avec l'huile qui pénètre dans les outils pneumatiques, les instruments ou même le processus de production. Cela signifie également qu'il y a moins d'huile à éliminer dans les séparateurs d'air/huile et moins de changements de filtre à air
- Les possibilités d'incendie et d'explosion sont grandement réduites grâce aux faibles tendances à la formation de carbone et aux points d'éclair, d'ignition spontanée et d'auto-ignition relativement élevés. Réduction de la température de fonctionnement. Il refroidit et élimine la chaleur de manière plus efficace. Ces avantages signifient pour l'utilisateur de ce produit : une fiabilité accrue et des coûts opérationnels plus faibles. La fiabilité est également soutenue par notre propre programme d'analyse d'huile.

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

GASTOP DI 100

Code Produit: 266800401

Données de Performance Typiques

Property	Test method	Value
ISO Viscosity Grade	ASTM D2422	100
Viscosity @ 40 °C, mm ² /s	ASTM D445	96
Viscosity @ 100 °C, mm ² /s	ASTM D445	10.3
Viscosity index	ASTM D2270	87
Pour point, °C	ASTM D97	-33
Flash point C.O.C, °C	ASTM D92	250
Water Separability	ASTM D1401	excellent
Evaporation, %	ASTM D972	<1
Copper corrosion	ASTM D130	1a
Density @ 15 °C, kg/dm ³	ASTM D1298	0.95

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