

# VACUMAX HT 100

Code Produit: 261701501



## Fluide synthétique pour pompe à vide

Ces produits sont formulés avec des huiles de base synthétiques de groupe III et des additifs synergiques spéciaux, spécifiquement pour les fluides de compresseurs d'air industriels et les pompes à vide.

### Avantages et Bénéfices

- Bonne stabilité à l'oxydation et longue durée de vie à très haute température
- Indice de viscosité élevé ou meilleure protection du compresseur à des températures élevées
- Points d'éclair et d'auto-inflammation élevés pour une sécurité accrue
- Faible volatilité et transfert minimal dans les filtres et les réservoirs de stockage
- Grande résistance au film et propriétés anti-usure
- Bonnes propriétés de refroidissement pour aider à dissiper la chaleur du compresseur et de la pompe à vide
- Le fluide à longue durée de vie permet des intervalles de vidange prolongés
- Bon contrôle du carbone et du vernis pour aider à réduire les dépôts de soupape
- Excellente protection contre la rouille et la corrosion

### Niveau de Performance

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

## Données de Performance Typiques

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

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