

VACUTOP DI SPECIAL 100

Code Produit: 261701801



Lubrifiants pour pompe à vide à base de diester synthétique

Ces produits sont une combinaison de fluides de base synthétiques de haute qualité et de systèmes d'additifs spécialement conçus. Ils sont utilisés avec succès pour la lubrification à long terme de tous types de pompes à vide mécaniques, telles que les pompes à vis, à palettes rotatives ou alternatives (à piston), à racines (à lobes), à griffes, etc. Ils peuvent être utilisés avec succès en présence des 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, oxygène, gaz de synthèse, hexafluorure de soufre, etc. La plage de fonctionnement nominale est de -15°C à 230°C. Ils offrent une protection de haute performance des pompes à vide fonctionnant dans des conditions extrêmes : charge 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 présentent de nombreux avantages par rapport aux huiles minérales et autres huiles synthétiques : Réduction de la maintenance des compresseurs avec des intervalles de vidange très longs. Jusqu'à 8 fois la durée de vie des huiles minérales
- Propriétés de faible friction et résistance à l'augmentation de la viscosité due à l'oxydation. Cela contribue à améliorer l'efficacité opérationnelle et à économiser de l'argent sur la consommation d'énergie électrique
- Excellent contrôle de la mousse, réduisant la chaleur, l'oxydation et l'usure. Les régions de contact élevé sont protégées contre l'usure, ce qui prolonge la durée de vie et l'efficacité de l'équipement
- Séparation accrue de l'eau. L'eau de la condensation

peut provoquer des émulsions huile/eau non désirées, des risques de déversement environnemental et de la rouille. Il résiste à la formation d'acide, se sépare facilement de l'eau et est renforcé 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 par évaporation moindres et moins de problèmes liés à la présence d'huile 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 air/huile et moins de changements de filtre à air
- Les possibilités d'incendie et d'explosion sont grandement réduites en raison des tendances de formation de carbone faibles et des points d'éclair, d'incendie et d'auto-inflammation relativement élevés
- Réduction de la température de fonctionnement. Il refroidit et élimine la chaleur de manière plus efficace. Ces avantages signifient pour l'utilisateur du produit : une fiabilité accrue et des coûts opérationnels réduits. La fiabilité est également soutenue par notre propre programme d'analyse d'huile

Niveau de Performance

- BAM Certified

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

VACUTOP DI SPECIAL 100

Code Produit: 261701801

Données de Performance Typiques

Property	Test method	Value
ISO Viscosity Grade		100
Viscosity index	ASTM D2270	72
Viscosity @ 40 °C, mm ² /s	ASTM D445	95
Viscosity @ 100 °C, mm ² /s	ASTM D445	9.6
Flash point C.O.C, °C	ASTM D92	260
Pour point, °C	ASTM D97	-33
Copper corrosion 24h @ 100 °C	ASTM D130	1a
Demulsibility @ 54 °C, ml oil/water/emulsion (min)	ASTM D2711	39/39/1 (60)
Density @ 15 °C, kg/dm ³	ASTM D4052	0.95

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