

APPLICATION

- Lubrifiant synthétique à haut rendement, à base de PAO, pour les compresseurs d'air à vis.

PERFORMANCES

- Exceptionnelle résistance à l'oxydation (résultats optimaux en essai Pneuop Oxidation Essai)
- Tendence à baisser la formation de boues, laques et résidu carboné.
- Excellente protection contre l'usure grâce à un petit coefficient de friction due à son additivation anti-érosion équilibrée.
- Faible pouvoir moussant.
- Excellente résistance à la corrosion.
- Excellent pouvoir détergent et dispersant, dissout et maintient en suspension les boues existantes en contribuant à la propreté de l'équipement.
- Grande stabilité thermique, faible volatilité réduisant la consommation.
- Bonne propriétés de démulscification.
- Contribue efficacement au maintien de l'environnement par la basse toxicité de l'huile synthétique.
- Intervalles de vidange : 8 à 10 000H réduisant ainsi les coûts de produits et maintenance.
- Marge de température de travail comprise entre -50°C à +250°C

NORMES

SPECIFICATIONS

- DIN 51506 VD-L
Température de compression entre 160 et 220°C

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Test	Méthode	Unités	Résultats		
Grade ISO VG	ISO 3448		32	46	68
Densité à 15°C	ASTM D4052		0.830 0.840	0.830 0.840	0.835 0.845
Viscosité à 40°C	ASTM D445	cSt	28.8 35.2	41.4 50.6	61.2 74.8
Indice de Viscosité	ASTM D2270		135	135	135
Point d'écoulement	ASTM D97	°C Max	-50	-50	-50
Point d'éclair COC	ASTM D92	°C	220	240	255
Corrosion cuivre 3H à 100°C	ASTM D130	Max	1b	1b	1b

Les valeurs des caractéristiques figurant dans ce tableau sont des valeurs typiques données à titre indicatif.