

Technische Information

Friolub

Kompressorenöle PA

Beschreibung **Friolub Kompressorenöle PA - Reihe** sind auf synthetischen Kohlenwasserstoffen (Poly-Alpha- Olefine) aufgebaut. Eine Wirkstoffkombination erhöht den Verschleisschutz, die Alterungsstabilität und den Korrosionsschutz.

Anwendung **Friolub Kompressorenöle PA- Reihe** wurde zum Einsatz in Luftverdichtern entwickelt, die unter erschwerten Bedingungen arbeiten. Die Viskositätsklassen VG 32 und 46 werden für einspritzgekühlte Schraubenverdichter empfohlen, die Sorten VG 68 und 100 für Vielzellen-Verdichter. Der Schmierstoff **Kompressorenöl PA** durch Langzeittests in Schraubenkompressoren mit Laufzeiten von über 4'000 h bei Temperaturen bis zu 120° C nachgewiesen.
Kompressorenöl PA entspricht den Anforderungen, wie sie in der ISO-L-DAH Klassifikation festgelegt sind.

Da **Kompressorenöl PA** eine geringe Neigung zur Bildung von Verkokungsrückständen und eine hohe Oxidationsstabilität hat, kann dieser Schmierstoff auch in Umlauf-Schmiersystemen für Gleit- und Wälzlager mit hohen Betriebstemperaturen eingesetzt werden, z.B. in Papiermaschinen.

Mineralölbeständige Dichtungen und Farben werden nicht angegriffen, so dass eine Umstellung der Verdichterschmierung von **Kompressorenöl PA** ohne Veränderung am Verdichter erfolgen kann. Etwaige Vorschriften des Anlageherstellers sind zu beachten.

Der Verdichterschmierstoff **Kompressorenöl PA** ist mit Mineralöl mischbar.

Die Öle können als Hydrauliköle eingesetzt werden, vorausgesetzt es werden keine besonderen Anforderungen an das Verschleisschmutzvermögen des einzusetzenden Hydrauliköles gestellt.

- Hauptvorteile**
- Die Sortenreihe **Kompressorenöl PA** kann für verlängerte Schmierstoffwechsel-Intervalle eingesetzt werden: die Kosten für Routinewartungen werden somit reduziert.
 - Ausgezeichneter Verschleisschutz, auch bei hohen Temperaturen; dadurch eine lange Lebensdauer der Verdichter.
 - Die Verdichter werden innen in einem sauberen Zustand gehalten, und somit werden die Wartungskosten minimiert.
 - Sicherer Korrosionsschutz, auch bei Anwesenheit von Feuchtigkeit.
 - Eine geringe Schaumneigung und gutes Luftabscheidevermögen bewirken eine schnelle Trennung von Luft und Schmierstoff in Behältern.
 - gutes Demulgiervermögen verhindert Blockade von Filtern und Ölabscheiden durch Emulsionsbildung mit kondensiertem Wasser.
 - Verträglich mit allen Werkstoffen, wie sie normalerweise in Kompressoren verwendet werden und für den Betrieb mit Mineralölen üblich sind.

Lagerung Gebinde jeglicher Art sind möglichst überdacht aufzubewahren. Bei einer ungeschützten Lagerung im freien ohne Überdachung sind die Öl Drums liegend zu lagern, um ein Eindringen von Wasser zu vermeiden und die Lesbarkeit der Beschriftung zu erhalten. Die Produkte sollten nicht bei Temperaturen über 60°C gelagert werden. Sie sind vor direkter Sonnenbestrahlung bzw. Frost zu schützen.

Technische Information

Technische Daten

| Friolub Kompressorenöle PA | | 32 | 46 | 68 | 100 | |
|---|---------------------------|--------------|-----------|-----------|------------|-------|
| Dichte bei 15°C | DIN 51 757 kg/cbm | 829 | 834 | 844 | 848 | |
| Viskosität | DIN 51 562 | | | | | |
| bei 40 °C mm ² /s | | 30 | 44 | 68 | 103 | |
| Bei 100 °C mm ² /s | | 5,5 | 7,5 | 10,5 | 14,3 | |
| Flammpunkt (COC) | DIN ISO 2592 °C | 238 | 255 | 265 | 265 | |
| Viskositätsindex | DIN ISO 2909 | 133 | 135 | 140 | 142 | |
| Pourpoint | DIN ISO 3016 °C | < -50 | < -50 | < -50 | < -48 | |
| Neutralisationszahl | DIN 51 558 mgKOH/g | 0,23 | 0,23 | 0,23 | 0,23 | |
| Korrosionswirkung auf Kupfer 3 h bei 100°C | DIN 51 759 Korr.- grad | | 1-100 A3 | | | |
| Korrosionsschutz (Stahl) Verfahren A | DIN 51585 Korr. grad | | 0 - A | | | |
| Schaumverhalten | DIN 51566 | | | | | |
| Bei 25°C | | ml | <5/0 | <20/0 | <5/0 | <5/0 |
| Bei 95°C | | ml | <5/0 | <5/0 | <10/0 | <10/0 |
| Bei 25°C nach 95°C | | ml | <5/0 | <10/0 | <5/0 | <5/0 |
| Luftabscheidevermögen | DIN 51 381 | min | 1,5 | 1,8 | 6,4 | 14 |
| Demulgierverhalten bei 54°C | DIN ISO 6614 | | | | | |
| Oel | | ml | 40 | 40 | 40 | 40 |
| Wasser | | ml | 40 | 40 | 40 | 40 |
| Emulsion | | ml | 0 | 0 | 0 | 0 |
| Zeit | | min | 10 | 10 | < 15 | < 15 |
| FZG-Test A/8,3/90°C | DIN 51 351 | Schadenstufe | > 12 | | | |
| Verkokungsrückstand | DIN 51 551 | M.-% | 0,01 | 0,01 | 0,01 | 0,01 |

Gebindegrößen:

20 Liter , Fass 60 Liter und 200 Liter

Der Inhalt dieses Informationsblattes hat beratende Funktion. Verbindlichkeiten und Ansprüche irgendwelcher Art lassen sich hieraus nicht ableiten.