

Friolub VDL - Reihe

Kompressorenöle

Beschreibung

Friolub Kompressorenöle VDL - Reihe basieren auf ausgewählten Solventraffinaten. Die Öle enthalten Oxidations- und Korrosionsinhibitoren.

Friolub Kompressorenöle VDL – Reihe zeichnen sich durch eine gute Oxidationsstabilität aus. Sie vermeiden auch bei hohen Verdichtungs-Endtemperaturen weitgehend die Bildung von festen Ablagerungen im Verdichter und im Leitungssystem.

Friolub Kompressorenöle VDL – Reihe entsprechen den Anforderungen an „Schmieröl VDL“ gemäss DIN 51506

Anwendung

Friolub Kompressorenöle VDL – Reihe werden vorwiegend zur Schmierung von Luftverdichtern mit ölgeschmierten Druckräumen und Verdichtungs-Endtemperaturen bis 220 °C eingesetzt. Die Öle können auch zur Schmierung von Vakuumpumpen, die gegen einen höheren als den atmosphärischen Druck fördern, verwendet werden.

Des Weiteren kommen die **Friolub Kompressorenöle VDL – Reihe** zur Schmierung von thermisch hoch belasteten Wälz- und Gleitlagern in Ölumlaufsystemen zum Einsatz.

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

Die **Friolub Kompressorenöle VDL – Reihe** erfüllen die Anforderungen an:

- „Schmieröl VDL“ gemäss DIN 51 506 (Verdichteröle)
- „Schmieröl CL“ gemäss DIN 51 217 (Umlauföle)
- „Hydrauliköl HL“ gemäss DIN 51 524/1.

Hauptvorteile

Die kennzeichnenden Eigenschaften der Kompressorenöle VDL- Reihe, die eine hohe Verfügbarkeit der Verdichter sichern und Wartungskosten senken sind:

- hohe Alterungsstabilität
- thermisch hoch belastbar
- geringe Neigung zur Bildung von Ablagerungen im Verdichter.
- auch bei hohen Verdichtungs-Endtemperaturen, dadurch Reduzierung des Brand- und Explosionsrisikos
- sicherer Korrosionsschutz
- gutes Demulgiervermögen verhindert Blockade von Filtern und Ölabscheiden durch Emulsionsbildung mit kondensiertem Wasser.

Technische Information

Technische Daten

Friolub		32	46	68	100	150
Kompressorenöle VDL						
Dichte bei 15°C	DIN 51 757 kg/cbm	871	870	878	880	888
Viskosität	DIN 51 562					
bei 40 °C mm ² /s		32	44	67	90	154
Bei 100 °C mm ² /s		5,4	6,6	8,9	10,3	14,5
Flammpunkt (COC)	DIN ISO 2592 °C	210	215	230	240	245
Pourpoint	DIN ISO 3016 °C	-39	-36	-15	-15	-15
Neutralisationszahl	DIN 51 558 mgKOH/g	0,22	0,22	0,10	0,10	0,13
Sulfatasche	DIN 51 551 M.-%	< 0,01	< 0,01	< 0,01	< 0,01	< 0,01
Verkokungs- Neigung (CT)	DIN 51354	0,01	0,01	0,01	0,01	0,08
FZG-Test A/8,3/90°C						
Schadenskraftstufe	DIN 51354	12	12	12	12	
Alterungsverhalten						
Nz-Zunahme n. 1000h	DIN 51 587 mgKOH/g	<2,0	<2,0	<2,0	<2,0	
Korrosionsschutz- eigenschaften	DIN 51 585 D Korr.-Grad	0-A	0-A	0-A	0-A	0-A
Korrosionswirkung Kupfer	DIN 51 759 Korr.- Grad	1-100 A3	1-100 A3	1-100 A3	1-100 A3	1-100 A3
Luftabscheidevermögen bei 50 °C.	DIN 51 381 min	2	3	5	8	17
Demulgiervermögen Bei 54 °C	DIN 51 599 D min	3	4	5	5	5/82°C
Entspr. Anforderungen	DIN 51 506	32	46	68	100	150
Farbzahl	DIN 51 757	L1.0	L1.0	L1.0	L1.5	L3.5
Abfallschlüsselnummer	TA-Abfall	54113 0-B	54113	54113	54113	54113

Gebindegrößen: Kannen 10 Liter, 20 Liter
Fass 60 Liter, 200 Liter

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