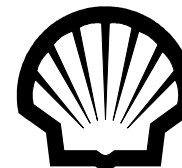


# Shell Clavus G

## Kältemaschinenöl



Shell Clavus G Öle sind hochwertige, hydrierte naphthenische Mineralöle ohne Additive. Durch die spezielle Auswahl der Grundöle und einer verfeinerten Raffinationstechnik eignen sie sich besonders zur effizienten Schmierung von Kältekompressoren.

### Anwendungsbereiche

Shell Clavus G ist in allen Bereichen der Kälte- und Klimatechnik wie Klein-, Gewerbe- und Industrieanlagen mit hohen, mittleren und tiefen Verdampfungstemperaturen einsetzbar. Es wurde für den Gebrauch von halogenierten Kohlenwasserstoffen (R12, R22) als Kältemittel entwickelt, ist aber ebenfalls geeignet zum Einsatz mit Ammoniak oder Kohlenwasserstoffen (z.B. R600a). In Ammoniaksystemen mit tiefen Verdampfungstemperaturen sollte Shell Clavus G nur dann Verwendung finden, wenn sichergestellt ist, dass keine Umgebungsluft in den Kältekreislauf gelangt.

### Eigenschaften

Shell Clavus G Öle sind hochwertige, hydrierte, naphthenbasierte Mineralöle ohne Wirkstoffe. Durch die gezielte Auswahl des Rohstoffes und die ausgewogene Raffinationstechnik vereinen sie gute Schmierungseigenschaften, thermische Stabilität, eine ausgezeichnete chemische Stabilität im Kontakt mit den Kältemitteln und ein günstiges Kältefließvermögen. Mit drei

Viskositätsstufen bietet die Reihe der Shell Clavus G Öle eine Auswahl an, die es ermöglicht, den meisten Betriebsbedingungen gerecht zu werden.

### Spezifikationen

Shell Clavus G erfüllt alle Anforderungen an Kältemaschinenöle DIN 51503 KC (halogenierte Kohlenwasserstoffe), KAA (Ammoniak) und KE (Kohlenwasserstoffe).

### Sicherheit und Gesundheit

Hinweise zur Sicherheit und Gesundheit können Sie dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnehmen, das Ihnen Ihr Shell Ansprechpartner gerne überreicht.

### Umwelthinweise

Gebrauchte Schmierstoffe und leere Gebinde bitte über autorisierte Fachbetriebe entsorgen. Schmierstoffe dürfen nicht in Kanalisation, Boden und Gewässer gelangen.

### Typische Kennwerte

Shell Clavus G					
<b>Viskositätsklasse</b>		DIN 51519	32	46	68
<b>Kältemaschinenöl-Gruppe</b>		DIN 51503	KAA , KC , KE		
<b>Kinematische Viskosität</b>		DIN 51562-1			
bei 40°C	mm <sup>2</sup> /s		32	44	64
bei 100°C	mm <sup>2</sup> /s		4,6	5,6	6,9
<b>Dichte bei 15°C</b>	kg/m <sup>3</sup>	DIN 51757	896	902	906
<b>Flammpunkt COC</b>	°C	DIN ISO 2592	195	210	220
<b>Pourpoint</b>	°C	DIN ISO 3016	-48	-42	-39
<b>Fließvermögen im U-Rohr</b>	°C	DIN 51568	-35	-29	-25
<b>Flockpunkt R12</b>	°C	DIN 51351	<-50	<-50	<-50
<b>Neutralisationszahl (s)</b>	mg KOH/g	DIN 51558-3	<0,04		
<b>Verseifungszahl</b>	mg KOH/g	DIN 51559-2	<0,08		
<b>Kältemittelbeständigkeit mit R22</b>	h	DIN 51593	>96		

Durch Weiterentwicklung von Produkt und Produktion bedingte Datenveränderungen bleiben vorbehalten.