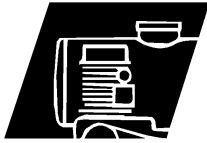


PV 100 – PV 100 PLUS



Vakuumpumpenöl

ANWENDUNG

Vakuumpumpen

- Zur Schmierung von Kolben- und Rotations-Vakuumpumpen.
- Ist für den Einsatz im Hochvakuumbereich geeignet.
- Zum Evakuieren von Luft, Ammoniak und Lösungsmitteldämpfen, die Mineralöle chemisch nicht angreifen.
- **PV 100 PLUS** ist besonders geeignet für das Pumpen von feuchter Luft.

EIGENSCHAFTEN

Vakuumerzeugung

- **Niedriger Öl-Sättigungsdampfdruck :**
Diese Eigenschaft ist die Voraussetzung, um einen niedrigen Enddruck zu erzeugen.
- **Ausgezeichneter Viskositätsindex :**
Eine geringe Viskositätsänderung bei steigender Temperatur gewährleistet eine gute Abdichtung der Vakuumpumpe
- **Sehr oxidationsstabil :**
Diese Eigenschaft verhindert die Bildung von organischen Ablagerungen. Unter Standardbedingungen und unter Ausschluss korrosiver Gase erlaubt **PV 100 PLUS** den ökonomischeren Betrieb.
- Sehr gute Abdichtung zwischen den Verdichterzellen.

TYPISCHE KENNWERTE	METHODEN	EINHEITEN	PV 100	PV 100 PLUS
Dichte bei 15 °C	ISO 3675	kg/m ³	886	886
Viskosität bei 40 °C	ISO 3104	mm ² /s	118	105
Viskosität bei 100 °C	ISO 3104	mm ² /s	12.5	11.5
Viskositätsindex	ISO 2909	-	97	97
Pourpoint	ISO 3016	°C	-9	-12
Flammpunkt (COC)	ISO 2592	°C	260	260
Dampfdruck bei 40 °C	ASTM D 2878	mbar	<10 ⁻³	<10 ⁻³

Es handelt sich um Kennwerte, die im handelsüblichen Rahmen schwanken können. Fachinformationen für Industrie und Autohandel.