



RAVENOL Kältemaschinenöl S 100

RAVENOL Kältemaschinenöl S 100 ist ein synthetisches Kälteverdichteröl höchster Qualität. Es ist mit Alkylbenzolen formuliert, die aufgrund ihrer chemischen Beschaffenheit mit Kältemitteln auf Basis von Fluorchlorkohlenwasserstoffen, wie z.B. R502, R12 und R 22, hervorragend mischbar sind.

RAVENOL Kältemaschinenöl S 100 kann deshalb für äußerst tiefe Verdampfungs-temperaturen bis -60°C eingesetzt werden.

RAVENOL Kältemaschinenöl S 100 zeigt im Vergleich zu mineralischen oder anderen synthetischen Kälteverdichtern eine überlegene Löslichkeit in Halogenkohlenwasserstoffen.

Anwendungshinweis

RAVENOL Kältemaschinenöl S 100 wird für alle Arten von Kälteverdichtern empfohlen, auch für Kolbenverdichter und Rotations-Schraubenverdichter.

RAVENOL Kältemaschinenöl S 100 eignet sich sehr gut Aggregate, in denen Kältemittel auf Basis von Fluorkohlenwasserstoffen vorgeschrieben sind.

RAVENOL Kältemaschinenöl S 100 sollte nicht zusammen mit Schwefeldioxid und R134A Kältemitteln eingesetzt werden.

Qualitätsklassifikation

RAVENOL Kältemaschinenöl S 100 ist praxisbewährt und erprobt in Aggregaten mit Füllvorschrift

Spezifikationen

Kältemittel auf Basis von Fluorkohlenwasserstoffen

Eigenschaften

RAVENOL Kältemaschinenöl S 100 bietet:

- Hervorragende Löslichkeit in Halogenkohlenwasserstoffen, dadurch hohe Effizienz der Kälteverdichter.
- Vermeidung von Ölseparation und/oder Erstarren auf den Ventil- und Verdampferoberflächen der Kälteverdichter.
- Einen sehr niedrigen Pourpoint und Flockungspunkt (Cloudpoint).
- Hervorragende chemische und thermische Stabilität.
- Keine Reaktion mit Kältemitteln, so dass ölbedingte Störungen vermieden werden.
- Eine lange Lebensdauer.
- Keine Bildung von Paraffinausscheidungen bei tiefen Temperaturen.
- Ein gutes Kältefließvermögen, das auch bei tiefen Temperaturen die Ölrückführung und einen optimalen Wirkungsgrad der Anlage gewährleistet.
- Ein günstiges Löslichkeitsverhalten mit voll- und teilhalogenierten Fluorchlorkohlenwasserstoffen.
- Einen sehr niedrigen Wassergehalt.

Eigenschaften	Einheit	Daten	Prüfung nach
Dichte bei 20°C	kg/m ³	897	EN ISO 12185
Viskosität bei 40°C	mm ² /s	100,0	DIN 51 562
Viskosität bei 100°C	mm ² /s	8,0	DIN 51 562
Flammpunkt (COC)	°C	186	DIN ISO 2592
Pourpoint	°C	-27	DIN ISO 3016
Flockpunkt (R12)	°C	-60	-
Neutralisationszahl	mgKOH/g	0,05	ASTM D974
Kupfer-Korrosion 3h, bei 100°C		1	ASTM D130
Wassergehalt	Gew.-%	<30	ASTM D1533

Alle angegebenen Daten sind ca. Werte und unterliegen handelsüblichen Schwankungen.

Alle Angaben entsprechen nach bestem Wissen dem derzeitigen Stand der Erkenntnisse und unserer Entwicklung. Änderungen bleiben vorbehalten. Alle Bezugnahme auf DIN-Normen dienen nur der Warenbeschreibung und stellen keine Garantie dar. Bei vorliegenden Problemfällen technische Beratung anfordern.

08.03.2016

Ravensberger Schmierstoffvertrieb GmbH

Postfach 1163

33819 Werther

Tel.: 05203/9719-0

Fax.: 052039719-40 / 41