



RAVENOL Super Vakuumpumpen Fluid 100

RAVENOL Super Vakuumpumpen Fluid 100 ist ein hoch entwickelter Schmierstoff, der speziell für die Verwendung in mechanisch betriebenen Unterdruckpumpen entwickelt wurde.

RAVENOL Super Vakuumpumpen Fluid besteht aus speziell hergestellten Grundölen und einem Hochleistungsadditivsystem. Somit werden ein extrem niedriger Dampfdruck und ein maximaler Wirkungsgrad der Pumpe gewährleistet. Das Oxidationsinhibitorsystem verlängert die Lebensdauer des Schmiermittels, das hoher Pumpbelastung und hohen Betriebstemperaturen ausgesetzt ist.

Anwendungshinweis

RAVENOL Super Vakuumpumpen Fluid 100 wird zur Schmierung und Kühlung von Kolben- und Rotationsflügelunterdruckpumpen empfohlen, die vorrangig mit Luft arbeiten. Es ist besonders gut geeignet für Pumpen, die unter hohen Betriebstemperaturen betrieben werden (100 – 130°C).

RAVENOL Super Vakuumpumpen Fluid 100 ist kompatibel mit standardmäßigen Dichtungs- und Schlauchwerkstoffen mit Ausnahme von Naturkautschuk, Ethylen-Propylen-Terpolymer (EPDM) und Latex. Das Mischen mit anderen Vakuumpumpenölen verringert die Leistungsfähigkeit von RAVENOL Super Vakuumpumpen Fluid 100.

RAVENOL Super Vakuumpumpen Fluid 100 ist jedoch mit Mineralölen, Polyalphaolefinen (PAOs) und einigen halbsynthetischen Schmierstoffen kompatibel. RAVENOL Super Vakuumpumpen Fluid ist mit polyglykolbasierten Produkten NICHT kompatibel.

RAVENOL Super Vakuumpumpen Fluid 100 wird außerdem für die Verwendung in Unterdruckpumpen empfohlen, die mit inerten Gasen arbeiten, z. B. Stickstoff, Wasserstoff, Kohlendioxid, Kohlenmonoxid, Argon, Neon und Helium.

RAVENOL Super Vakuumpumpen Fluid 100 wird NICHT empfohlen für Pumpen, die mit stark oxidierenden Dämpfen wie rauchende Salpetersäure, Schwefelsäure, Wasserstoffsulfide und Eisessig arbeiten.

Qualitätsklassifikation

RAVENOL Super Vakuumpumpen Fluid 100 entspricht den Vorgaben für die Lebensmittelverarbeitung als Schmierstoff in und nahe Lebensmittelverarbeitungs-bereichen, in denen keine Gefahr zufälliger Kontakte mit Lebensmitteln besteht.

Eigenschaften

RAVENOL Super Vakuumpumpen Fluid 100 bietet:

- Außergewöhnliche synthetikartige Beständigkeit gegen thermischen Abbau.
- Verlängert den Abstand zwischen Flüssigkeitswechseln
- Erhöht die Pumpenzuverlässigkeit und verringert die Wartungskosten
- Minimiert Ablagerungen in Unterdruckpumpensystemen
- Aschefreie Formulierung mit ungiftigen Grundölen
- Sorgt für einen sauberen, nahezu ölnebel- und geruchsfreien Arbeitsplatz
- Flüssigkeit mit hohem Viskositätsindex
- Starker Schmierfilm in einem breiten Temperaturbereich
- Verbessert den Energiewirkungsgrad
- Überlegener Schutz vor Korrosion
- Schützt Pumpen vor korrosiven Einflüssen von Luft, Feuchtigkeit und Standardlaborlösungsmitteln

Eigenschaften	Einheit	Daten	Prüfung nach
Dichte bei 20°C	kg/m ³	865	EN ISO 12185
Viskosität bei 40°C	mm ² /s	103	DIN 51 562
Viskosität bei 100°C	mm ² /s	11,4	DIN 51 562
Viskositätsindex VI		97	DIN ISO 2909
Dampfdruck bei 25°C	mmHg	5*10 ⁻⁸	-
Flammpunkt (COC)	°C	260	DIN ISO 2592
Pourpoint	°C	-12	DIN ISO 3016
Korrosionsschutz			-
A- destilliertes Wasser		bestanden	ASTM D665
B- künstliches Meerwasser		bestanden	ASTM D665
RBOT Oxidationsprüfung	Minuten	1000	ASTM D2272

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.

15.03.2016

Ravensberger Schmierstoffvertrieb GmbH

Postfach 1163

33819 Werther

Tel.: 05203/9719-0

Fax.: 052039719-40 / 41