

NEVASTANE Wet Lube 100



Lebensmittelindustrie



Maschinenöl mit erhöhtem Wasseraufnahmevermögen

ANWENDUNGEN

Maschinenschmierung in feuchter Umgebung

Emulgierende Eigenschaften

- **TOTAL NEVASTANE Wet Lube 100** ist besonders geeignet zur Schmierung und zum Schutz vor Korrosion von Maschinen in der Lebensmittelindustrie in feuchter bzw. nasser Umgebung. Geeignet als Pumpenöl für HD-Reiniger.
- **TOTAL NEVASTANE Wet Lube 100** besitzt ein erhöhtes Wasseraufnahmevermögen ohne seine gute Schmierwirkung zu verlieren.

SPEZIFIKATIONEN

Internationale Spezifikationen

- NSF-H1 Registrierungsnummer 123140
- erfüllt die Anforderungen der FDA 21 CFR 178.3570
- erfüllt die Hygieneanforderungen der ISO 21469

EIGENSCHAFTEN

- hohes Schmiervermögen auch bei Anwesenheit von Feuchtigkeit.
- besitzt detergierende, -dispergierende Eigenschaften
- sehr gute Korrosionsschutz-Eigenschaften

TYPISCHE KENNWERTE	METHODE	EINHEIT	NEVASTANE Wet Lube 100
Dichte bei 15 °C	ISO 12185	kg/m ³	876
Viskosität bei 40 °C	ISO 3104	mm ² /s	100
Viskosität bei 100°C	ISO 3104	mm ² /s	12,5
Viskositätsindex	ISO 2909		113
Flammpunkt	ISO 2592	°C	235
Pourpoint	ISO 3016	°C	- 12

Die angegebenen Werte können im handelsüblichen Rahmen schwanken.

November 2009

TOTAL Deutschland GmbH

Vertriebsdirektion Schmierstoffe
Schützenstraße 25 • 10117 Berlin
Hotline: (01 80) 222 82 12*

www.total.de

*0,06 €/Min. aus dem Festnetz der Deutschen Telekom, andere Anbieter können abweichen

**NEVASTANE
Wet Lube 100
Januar 2010**



EN ISO 9001