



## Verdichter, Pumpen, Pneumatik

### Vakuumpumpenöl

- für Kolben- und Rotationsvakuumpumpen
- in Hochdruckvakuumbereichen einsetzbar
- geeignet zum Pumpen feuchter Luft
- zur Evakuierung von Luft, Ammoniak und Lösungsmitteldämpfen, die Mineralöle chemisch nicht angreifen

### EINSATZGEBIETE

PV 100 eignet sich zur Schmierung von Kolben- und Rotationsvakuumpumpen und ist für den Einsatz im Hochvakuumbereich geeignet. Es kann angewendet werden zum Evakuieren von Luft, Ammoniak und Lösungsmitteldämpfen, die Mineralöle chemisch nicht angreifen. PV 100 PLUS ist besonders geeignet für das Pumpen feuchter Luft.

### ANWENDUNGSVORTEILE

- niedriger Ölsättigungs-Dampfdruck als Voraussetzung, um einen niedrigen Enddruck zu erzeugen
- ausgezeichneter Viskositätsindex gewährleistet eine gute Abdichtung der Vakuumpumpe
- sehr oxidationsstabil: verhindert die Bildung von organischen Ablagerungen
- unter Standardbedingungen und unter Ausschluss korrosiver Gase erlaubt PV 100 PLUS einen ökonomischeren Betrieb
- sehr gute Abdichtung zwischen den Verdichtierzellen

### EIGENSCHAFTEN\*

| Typische Kennwerte    | Methode     | Einheit            | 100  | 100 PLUS |
|-----------------------|-------------|--------------------|------|----------|
| Dichte bei 15 °C      | ASTM D 1298 | kg/m <sup>3</sup>  | 872  | 872      |
| Viskosität bei 40 °C  | ASTM D 445  | mm <sup>2</sup> /s | 104  | 104      |
| Viskosität bei 100 °C | ASTM D 445  | mm <sup>2</sup> /s | 11,9 | 12,1     |
| Viskositätsindex      | ASTM D 2270 |                    | 96   | 97       |
| Flammpunkt            | ASTM D 92   | °C                 | 250  | 260      |
| Pourpoint             | ASTM D 97   | °C                 | - 12 | - 12     |

\* Die oben genannten Kennwerte sind mit einer üblichen Toleranz in der Produktion erhalten und keine Spezifikation.