



## 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 Verdichterzellen

### 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.