



## Verdichter, Pumpen, Pneumatik



### Vakuumpumpenöl

- für Kolben- und Rotationsvakuumpumpen
- ein teilsynthetisches Öl, formuliert für saure und korrosive Gase
- wird für den Einsatz in Vakuumpumpen in der Lebensmittelindustrie empfohlen
- NSF-H1-registriert

### EINSATZGEBIETE

PV SH 100 wird zur Schmierung von Kolben- und Rotationsvakuumpumpen eingesetzt und ist ein teilsynthetisches Öl, welches speziell formuliert wurde zum Pumpen von sauren oder korrosiven Gasen. Es wird für den Einsatz in Vakuumpumpen in der Lebensmittelindustrie empfohlen.

### INTERNATIONALE SPEZIFIKATIONEN

FDA 21 CFR § 178.3570  
NSF-H1-registriert Nr.: 134951

### ANWENDUNGSVORTEILE

- niedriger Ölsättigungs-Dampfdruck als Voraussetzung, um einen niedrigen Enddruck zu erzeugen
- hohe Beständigkeit gegen chemische Reagenzien

### EIGENSCHAFTEN\*

Typische Kennwerte	Methode	Einheit	Wert
Dichte bei 15 °C	ASTM D 1298	kg/m <sup>3</sup>	869
Viskosität bei 40 °C	ASTM D 445	mm <sup>2</sup> /s	107
Viskosität bei 100 °C	ASTM D 445	mm <sup>2</sup> /s	12
Viskositätsindex	ASTM D 2270		101
Flammpunkt	ASTM D 92	°C	228
Pourpoint	ASTM D 97	°C	- 18

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