

TUNAIR 100

Vollsynthetisches Kompressorenöl.

Vorteile

- ✓ Verlängerte Ölwechselintervalle durch besonders thermische Stabilität von synthetischem Grundöl im Vergleich zu mineralölbasierten Getriebeölen
- ✓ Für einen zuverlässigen Betrieb durch exzellenten Verschleißschutz

Eigenschaften

- ✓ Reduzierter Ölnebel und Ölverbrauch
- ✓ Exzellente chemische Beständigkeit auch bei hohen Temperaturen

Anwendungsgebiet

- ✓ Kompressoren und Vakuumpumpen verschiedener Bauarten
- ✓ Rotations-, Schrauben-, Kolbenkompressoren für Luft und die meisten technischen Gase
- ✓ Zum störungsfreien Betrieb bei hohen Temperaturen
- ✓ Zuverlässiger Langzeitbetrieb mit verringerten Ölwechsel- und Wartungsintervallen

Anleitung

Vorschriften der Kompressorenhersteller beachten. TUNAIR Öle ersetzen Kompressorenöle nach DIN 51506 (VCL/VDL) sowie Turbinenöle nach DIN 51515 (TD-L).

Umstellung bei Wartungsarbeiten:

Wegen der hohen Reinigungswirkung der TUNAIR – REIHE, alle Teile mit TUNCLEAN 895 von Ölkohle befreien.

Umstellung ohne Wartungsarbeiten:

Altöl restlos ablassen TUNAIR einfüllen – bei erhöhter Verkokung nach 100 Bh erneuter Ölwechsel. Filter reinigen bzw. auswechseln Frischöl einfüllen. Bei starker Verschmutzung Vorgang wiederholen. Vermischung mit anderen Ölen ist nach Möglichkeit zu vermeiden

Produktbezeichnung	Inhalt	Inhalts- gewicht	Bruttogewicht	Artikelnummer	Verpackungs- einheit
TUNAIR 100	200 l	190 kg	208 kg	11AC15004L2000	1 STK

Technische Produktdaten	TUNAIR 100
Dichte / Bedingung	0,95 g/cm ³ / bei 20°C
Farbraum	Gelblich Transparent
Grundöl	Ester
Kinematische Viskosität / Bedingung	220 mm ² /s / bei 40°C
Viskositätsindex / Bedingung	140 / nach DIN ISO 2909
Viskositätsklasse / Bedingung	ISO VG 100 / nach DIN ISO 3448
Wassergehalt (in mg/kg) / Bedingung	10 mg / nach DIN 51777-1
Aschegehalt / Bedingung	0,15 % / nach DIN EN ISO 6245
Luftabscheidevermögen / Bedingung	5 min / nach DIN ISO 9120
Verdunstung max. / Bedingung	10 % / bei 200°C
Kupferkorrosionsgrad / Bedingung	1-100 / nach 24h bei 100°C, nach DIN 51811
Fresstragfähigkeit (FZG) / Bedingung	12 / nach DIN ISO 14635-1
VKA-Verschleiß bei 1h/300 N / Bedingung	0,5 mm / nach DIN 51350-3, VKA-Test
Flammpunkt min. / Bedingung	240 / nach ISO 2592
Pourpoint	-20 °C
Temperatureinsatzbereich min./max.	-20 bis 150 °C