

## TUNAIR PAO 68

Vollsynthetisches Kompressoren- und Hydrauliköl für störungsfreien Langzeitbetrieb

### Vorteile

- ✓ Verlängerte Ölwechselintervalle durch die besonders hohe thermische Stabilität der synthetischen Grundöle
- ✓ Hoher Verschleißschutz
- ✓ Ausgezeichneter Korrosionsschutz

### Eigenschaften

- ✓ NSF H1 registriert
- ✓ ISO 21469, Kosher und Halal zertifiziert

### Anwendungsgebiet

- ✓ Speziell entwickelt für den Einsatz in der lebensmittelverarbeitenden Industrie und
- ✓ Bereiche mit möglichem Lebensmittelkontakt wie z.B. Schraubenverdichter, Vakuumpumpen, Hydrauliksysteme und Kleingetriebe.

### Anleitung

Vorschriften der Maschinenhersteller beachten. TUNAIR PAO Öle sind kompatibel mit allen Standard-H1-Schmierstoffen auf Basis Kohlenwasserstoffe oder Ester. Die volle Leistungsfähigkeit kann nur mit reinem TUNAIR PAO erreicht werden.

Wenn das Produkt in der lebensmittelverarbeitenden Industrie eingesetzt wird: Es darf nur die technisch notwendige Mindestmenge eingesetzt werden. Sollte das Produkt als Korrosionsschutzfilm für Lebensmittelkontaktflächen verwendet werden, muss es vor Wiederinbetriebnahme des Gerätes vollständig entfernt werden.

Produktbezeichnung	Inhalt	Inhaltsgewicht	Bruttogewicht	Artikelnummer	Verpackungseinheit
TUNAIR PAO 68	20 l	16,5 kg	18,1 kg	11AC15008L0200	1 STK



Nonfood Compounds  
Program Listed H1  
131 384

<b>Technische Produktdaten</b>	<b>TUNAIR PAO 68</b>
<b>Dichte / Bedingung</b>	0,833 g/cm <sup>3</sup> / bei 20°C
<b>Farbraum</b>	Farblos Hellgelb
<b>Grundöl</b>	PAO    Polyalphaolefin    PAO-Polyalphaolefin
<b>Kupferkorrosionsgrad / Bedingung</b>	1-100 / nach 24h bei 100°C, nach DIN 51811
<b>Fresstragfähigkeit (FZG) / Bedingung</b>	12 / nach DIN ISO 14635-1
<b>Flammpunkt min. / Bedingung</b>	> 150°C / nach ISO 3679
<b>Pourpoint</b>	-50 °C
<b>Temperatureinsatzbereich min./max.</b>	-40 bis 140 °C