

TUNAIR PAO 100

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 100	20 l	16,5 kg	18,1 kg	11AC15009L0200	1 STK



Nonfood Compounds
Program Listed H1
131 387

Technische Produktdaten	TUNAIR PAO 100
Dichte / Bedingung	0,8425 g/cm ³ / bei 20°C
Farbraum	Farblos Hellgelb
Grundöl	PAO Polyalphaolefin PAO-Polyalphaolefin
Kinematische Viskosität / Bedingung	100 mm ² /s / bei 40°C
Kupferkorrosionsgrad / Bedingung	1-100 / nach 24h bei 100°C, nach DIN 51811
Fresstragfähigkeit (FZG) / Bedingung	12 / nach DIN ISO 14635-1
Flammpunkt min. / Bedingung	> 150 / nach DIN ISO 3679
Pourpoint	-50 °C
Temperatureinsatzbereich min./max.	-40 bis 140 °C