

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	Inhalts- gewicht	Bruttogewicht	Artikelnummer	Verpackungs- einheit
TUNAIR PAO 100	200 l	168,6 kg	185,6 kg	11AC15009L2000	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