



RENOLIN 500 серия

Масла для поршневых и ротационных компрессоров

Описание

RENOLIN серии 500 это масла для воздушных компрессоров, отвечающие требованиям спецификации DIN 51 506 VDL.

RENOLIN серии 500 приготовлены с использованием минеральных масел высокой степени очистки и специального пакета присадок, придающего продуктам этой серии исключительную стабильность к окислению в условиях высоких термических нагрузок.

RENOLIN серии 500 отличаются крайне низкой тенденцией к образованию углеродистых отложений на поршнях и клапанах при высоких конечных температурах сжатия, что подтверждено как лабораторными испытаниями, так и многолетним опытом практического применения продуктов этой серии.

Применение

Масла серии RENOLIN 500 рекомендованы к использованию в поршневых и ротационных воздушных компрессорах, требующих масел уровня DIN 51 506 VDL, с температурой конца сжатия до 220°C.

Масла этой серии применимы для работы с азотом, CO₂, и некоторыми другими инертными средами. Также масло может быть использовано в компрессорах работающих с углеводородными газами, такими как природный газ (различного состава), пропан, пропилен и технологический газ.

RENOLIN серии 500 могут применяться в качестве вакуумных масел соответствующего класса вязкости.

Преимущества

- Превосходная антиокислительная и термическая стабильность
- Хорошие деэмульгирующие свойства
- Низкая коксуюмость
- Минимальное пенообразования
- Хорошее отделение воздуха
- Защищает от износа и коррозии
- Очень низкое образование пены
- Температура конца сжатия до 220°C

Спецификации

DIN 51 506 VDL
VDL в соответствии с сертификатом ТЮФ

Представленные данные являются типовыми на момент составления описания. Компания сохраняет за собой право вносить изменения. Приведенные данные характеризуются повторяемостью и воспроизводимостью при применении соответствующих методов испытаний. Информация по безопасному применению продукта содержится в Паспорте Безопасности (MSDS). Более подробную информацию о продукте и его использовании можно получить у технических специалистов компании:



Типовые характеристики

| Свойства | Единица | 503 | 504 | 505 | Метод |
|--|--------------------|------|------|------|--------------|
| Класс вязкости по ISO | | 68 | 100 | 150 | DIN 51 519 |
| Кинематическая вязкость, при 40°C | мм ² /с | 68 | 100 | 150 | DIN 51 562-1 |
| при 100°C | мм ² /с | 9,1 | 11,9 | 15,0 | DIN 51 562-1 |
| Индекс вязкости | | 109 | 109 | 100 | DIN ISO 2909 |
| Плотность при 15°C | г/см ³ | 861 | 866 | 875 | DIN 51 757 |
| Температура вспышки в открытом тигле | °C | 250 | 270 | 275 | DIN ISO 2592 |
| Температура застывания | °C | -18 | -21 | -15 | DIN ISO 3016 |
| Число нейтрализации | мгКОН/г | 0,10 | 0,10 | 0,10 | DIN 51558 |
| Коксуемость по Конрадсону: Окисление в присутствии Fe | % | 2,0 | 2,0 | 1,5 | DIN 51 352-2 |
| Испытания смазок и жидкого топлива. Опре- деление коксового остатка. Часть 1. Метод Конрадсона | фактор | 2,0 | 1,6 | 1,8 | DIN 51 551-1 |
| Увеличение кинематической вязкости при 40C после дистилляции (абсолютная величина) | мм ² /с | 140 | 167 | 267 | |

Представленные данные являются типовыми на момент составления описания. Компания сохраняет за собой право вносить изменения. Приведенные данные характеризуются повторяемостью и воспроизводимостью при применении соответствующих методов испытаний. Информация по безопасному применению продукта содержится в Паспорте Безопасности (MSDS). Более подробную информацию о продукте и его использовании можно получить у технических специалистов компании: