

RENOLIN UNISYN OL

Серия синтетических масел для компрессоров и гидросистем

Описание

Минеральные масла классов VB, VBL, VC, VCL и VDL по DIN 51 506 должны выполнять требования, обусловленные конструкцией компрессора. Они работают в компрессорах, где сжатый воздух не охлаждается впрыскиваемым маслом (поршневые, ротационные лопастные компрессоры и т.д.). Эти требования не могут быть перенесены на винтовые компрессоры с системой впрыска. Такие компрессоры все более популярны из-за своей надёжности, однако требуют масел, отвечающих специальным требованиям.

Наиболее важными функциями масел для винтовых компрессоров являются:

- * Охлаждение сжатого воздуха
- * Смазывание подшипников
- * Уплотнение камер
- * Защита от коррозии
- * Снижение шума
- * Защита от образования отложений

По сравнению с минеральными маслами, продукты на основе ПАО, как RENOLIN UNISYN OL, имеют ряд неоспоримых преимуществ, и все более популярны при выборе масел для винтовых компрессоров с системой впрыска.

Продукты классов вязкости ISO 100 и 150 предназначены для поршневых и многосекционных компрессоров. Их применение особенно целесообразно в компрессорах, длительно работающих с максимальной нагрузкой, и позволяет избежать таких проблем, как коксование масла и образование высокотемпературных отложений.

Масла серии RENOLIN UNISYN OL, кроме того, надёжно защищают от износа и обеспечивают длительный срок службы гидравлического оборудования. Стандартный тест на лопастном гидравлическом насосе Vickers V-105C, проведённый в независимом институте RWTÜV, Эссен, показал отличные результаты. Благодаря естественно высокому индексу вязкости и исключительным низкотемпературным свойствам, особый экономический эффект достигается на оборудовании, эксплуатирующемся в условиях сильных колебаний температур и/или в условиях крайне низких температур.

Применение

RENOLIN UNISYN OL 32, 46 и 68 применяются в винтовых компрессорах, где винтовая пара работает в масле, или с системой впрыска масла.

RENOLIN UNISYN OL 100 и 150 применяются в поршневых и многосекционных компрессорах.

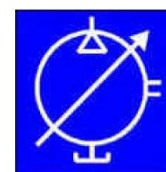
RENOLIN UNISYN OL также применяются в нагруженных гидросистемах промышленного и транспортного исполнения, когда производителем предписана рабочая жидкость с хорошим водоотделением.

Полиальфаолефины и, соответственно, масла на их основе совместимы и смешиваются с маслами на минеральной основе в любых пропорциях. Совместимость полиальфаолефинов с обычными конструкционными материалами, уплотнениями и красками аналогична маслам на минеральной основе. Таким образом, переход на RENOLIN UNISYN OL очень прост и не требует предварительной полной промывки системы.

По сравнению с минеральными продуктами, RENOLIN UNISYN OL обеспечивают большие интервалы замены, значительно надёжнее в эксплуатации и позволяют существенно снизить время простоев оборудования.

Спецификации

VDL	DIN 51 506
HVLP	DIN 51 524 часть 3



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:

RENOLIN UNISYN OL

Типовые характеристики

		32	46	68	100	150	
Параметр	Ед.						Метод
Цвет		0	0	0	0,5	0,5	DIN ISO 2049
Вязкость							
при 0 °С	мм ² /с	240	410	705			DIN 51 550 и
при 40 °С	мм ² /с	31	46	68	100	150	DIN 51 562-1
при 100 °С	мм ² /с	5,9	7,8	10,6	14,4	19,4	
Индекс вязкости		139	139	144	148	148	DIN ISO 2909
Плотность, 15°С	кг/м ³	832	837	840	845	849	DIN 51 757
Температура вспышки, ОТ	°С	240	260	265	250	250	DIN ISO 2592
Температура застывания	°С	<-60	<-60	<-60	-60	-57	DIN ISO 3016
Коррозия медной пластины	баллы	1-100 А3	1-100 А3	1-100 А3	1-100 А3	1-100 А3	DIN EN ISO 2160
Коррозия стали	баллы	0-A 0-B	0-A 0-B	0-A 0-B	0-A 0-B	0-A 0-B	DIN 51 585 DIN 51 585
Кислотное число	мгКОН/г	0,1	0,1	0,1	0,5	0,6	DIN 51 558-1
Отделение воды при 54°С	мин	10	10	15			DIN 51 599
Отделение воды при 82°С	мин				5	5	DIN 51 599
Отделение воздуха при 50°С	мин	1	2	5	9	14	DIN 51 381
Антипенные свойства,							
I: 24°С	мл	0/0	0/0	0/0	0/0	0/0	ASTM D 892
II: 93.5°С	мл	0/0	0/0	20/0	5/0	5/0	
III: 24°С после II	мл	0/0	0/0	0/0	0/0	0/0	
Зольность сульфатная	% масс.	< 0.01	< 0.01	< 0.01	< 0.01	< 0.01	DIN 51 575
Тест на лопадном насосе Vickers							DIN 51 389-2
потеря массы кольцо	мг	pass	11	pass	He опр.	He опр.	
потеря массы лопасть	мг	pass	7	pass			
Коксуемость по Конрадсону:							
Норм. окисление	%	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	DIN 51 352-1
Окисление в присут. Fe	%	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	DIN 51 352-2
Мех. стабильность (Bosch), отн. потеря вязкости, 100°С, после 250 циклов	%	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1	DIN 51 382
FE8 тест на подшипнике качения, износ тела качения	мг			7,8			DIN 51 819
FZG тест, нагрузка разрушения	ступень	> 12	> 12	> 12	> 12	> 12	DIN 51 354-2

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: