

COMPRESYN[®] 250 SERIES

Halbsynthetisches FG H1 Lebensmittelverträgliches Kompressoren-/ Vakuumpumpen-Öl

Anwendung

COMPRESYN[®] 250 Series Öle sind patentierte, halbsynthetische Schmierstoffe, welche speziell für den Einsatz in Kompressoren und Vakuumpumpen konzipiert wurden. Die Eigenschaften gewährleisten einen geringen Flüssigkeitsverlust, eine sehr gute Wasserdemulgierbarkeit, hohe hydrolytische Stabilität, verbesserte Dichtwirkung, sie reduzieren die Reibung und bieten einen verbesserten Verschleißschutz. Dank einer hervorragenden Fluiddispersion wird das Bilden von ‚Schlamm‘ und von Ablagerungen vermieden.

COMPRESYN[®] 250 Series Öle sind vollständig kompatibel mit dem 21 CFR 178.3570 und erfüllen die Anforderungen der USDA/NSF H1 (Schmierstoffe mit Lebensmittelkontakt).

Performance

COMPRESYN[®] 250 Series Flüssigkeiten basieren auf synthetischen Ölen der neuesten Generation, welche mit Weissölen und einem leistungsstarken Zusatzpaket versehen sind. Somit entsteht ein patentiertes Produkt, welches die Leistung von Konkurrenzschmierstoffen weit übertrifft. Unsere patentierten Formeln basieren auf umfangreicher Forschung und Entwicklung. In Kombination mit detaillierten Erfahrungen aus Feldversuchen konnte eine optimale Kombination von Antiverschleißzusätzen, Korrosionsschutz und Antioxidantien gefunden werden, welche besser funktionieren als bei traditionellen Ölen.

Die optimierte Mischung aus weißem Mineralöl und synthetischem alkyliertem Naphthalin bietet zusätzlich einen Kostenvorteil gegenüber vollsynthetischen Produkten. Vollsynthetische Produkte limitieren die Aufnahme von Partikeln, die ungenügende Filterung der Lebensdauer und erhöhen die Ölwechselintervalle.

Vorteile der Grundöle

Die lebensmittelverträglichen, alkylierten und synthetischen Öle, welche in der COMPRESYN[®] 250 Serie verwendet werden, haben verschiedenste Vorteile gegenüber konventionellen synthetischen Basisflüssigkeiten wie Polyalphaolefine (PAOs) und Ester.

Obwohl PAOs Hitze und Oxidation ziemlich gut widerstehen, sind sie im wesentlichen synthetisierte, paraffinierte Öle, welche z.B. zu schleicher Karbonatisierung und zum Abscheiden von Zusatzstoffen neigen. Zudem bieten sie kein Dispersant und keine Solvenz um eine Ablagerungen der aufgenommenen Materialien zu verhindern. Ester besitzen zwar disperse und solvante Eigenschaften, welche in der Anwendung von Vorteil sein können, leiden aber unter hydrolytischer Instabilität.

Im Schmiermittel mitgeführtes Wasser kann das Ester hydrolysieren, was das Ester in seine Bestandteile, wie Säuren und Alkohole, zerfallen lässt, welche Komponenten verkleben können, was zum vorzeitigen Ausfall der Komponenten führt. Die synthetisch alkylierten Naphthaline im COMPRESYN[®] 250 Series bieten Dispersant und Solvenz wie die Ester, sind jedoch nicht von hydrolytischer Instabilität betroffen.

Verschleisschutz

COMPRESYN[®] 250 Series Flüssigkeiten wurden speziell entwickelt um den Verschleiss zu reduzieren. Studien haben gezeigt, dass die chemischen Zusatzstoffe in den COMPRESYN[®] 250 Series Flüssigkeiten eine bedeutende Reduktion des Verschleisses in konventionellen Vakuumpumpen-Ölen erzielen und dabei die Lebensdauer der Komponenten massiv erhöhen.

Thermische und oxidative Stabilität

Das COMPRESYN[®] 250 Series übertrifft viele synthetische und konventionelle Öle in der thermischen und oxydativen Stabilität, was im "Rotierenden Druckbehälter Oxidationstest" (ASTM D 2272) erwiesen wurde. Die synthetisch alkylierte Naphthalin-Basisflüssigkeit und die chemischen Zusatzstoffe verbessern die Leistung und ermöglichen längere Ölwechselintervalle. Sie führen zu einer stark erhöhten Verklebungsresistenz und damit zu störungsfreiem Betrieb.

Wasserabweisung und Sauerstoffverschleppung

Das COMPRESYN[®] 250 Series trennt sich leicht von Wasser und Sauerstoff, beseitigt die Emulsionenbildung, welche die Schmierfähigkeit von Ölen hemmen, vermindert das Potential zur Bildung von Ablagerungen und verbessert die Effizienz. Eine schnelle Wasserabweisung gewährleistet eine schnelle Trocknung aus der Wanne und reduziert das Potential für Rost und Korrosion an den Systemkomponenten.

Technische Daten

COMPRESYN[®] 250 SERIES

| Eigenschaft | ISO 46 | ISO 100 | Method |
|------------------------|------------|-----------|-------------|
| Viskosität bei 40°C | 45.19 | 100.4 | ASTM D 445 |
| Viskosität bei 100°C | 6.89 | 11.5 | ASTM D 445 |
| Viskosität Index | 108 | 101 | ASTM D 2270 |
| 4-Kugel Verschleiss mm | 0.46 | 0.48 | ASTM D 4172 |
| RPVOT, Minuten | 1675 | 1750 | ASTM D 2272 |
| Flammpunkt °F | 455 (235) | 514 (268) | ASTM D 92 |
| Entflammung °F | 482 (250) | 583 (306) | ASTM D 92 |
| Fließpunkt °F | -7.6 (-22) | -4 (-20) | ASTM D 97 |
| Spezifisches Gewicht | 0.8640 | 0.8724 | ASTM D 1298 |
| Dichte, lbs/Gallone | 7.194 | 7.264 | ASTM D 1298 |

Leistungsmerkmale:

- Hervorragender Verschleisschutz für Pumpen
- Resistent gegen die Bildung von Schaum, Schlamm, ablagernde und korrodierende Säuren
- Hervorragende Rost- und Oxidationsbeständigkeit für eine lange, störungsfreie Lebensdauer
- Hydrolytisch stabil und trennt sich leicht von Wasser
- Die hervorragende Dispersants verlängert Wartungsintervalle

Erfüllte Leistungsanforderungen:

- USDA/NSF H1 konform
- Kosher and Parve zertifiziert
- Konform mit FDA 21 CFR 178.3570 –
“Schmierstoffe mit Lebensmittelkontakt”

Micronox[®] Technologie

COMPRESYN[®] 250 Series Flüssigkeiten enthalten die JAX INC.'s Micronox[®] Technologie, welche antimikrobiellen Schutz für das Schmiermittel bietet. Als eines der ersten Produkte hat sich Micronox[®] bei Lebensmittelschmierstoffen für den wirksamen Schutz der Schmiermittel vor mikrobieller Kontamination über längere Schmierintervalle hinweg bewährt und ist bei NSF bei H-1 registriert (Inhaltsstoffe für den Einsatz in H1 Schmierstoffen).