

## RENOLIN 500 - řada

PI 4-1290  
Strana 1/2

Mazací oleje VDL pro vzduchové a plynové kompresory

### Popis

Oleje řady RENOLIN 500 mohou být použity pro vzduchové kompresory a také pro kompresory pracující s uhlovodíkovým plynem, jako je např. zemní plyn (odlišné složení), propan, propen a procesní plyn.

Oleje řady RENOLIN 500 jsou kompresorové oleje pro pístové a rotační kompresory dle DIN 51 506, typ VDL. Oleje řady RENOLIN 500 jsou vyrobeny na bázi speciálních vysoce rafinovaných základových olejů. Výběr přísad umožňuje spolehlivé použití při vysokém tepelném zatížení, aniž by docházelo k tvorbě nežádoucích zbytků.

Zpřísněné laboratorní zkoušky a dlouholeté zkušenosti s používáním těchto speciálních kompresorových olejů prokázaly mimořádnou oxidační stabilitu.

### Použití

Kompresorové oleje pro vzduchové rotační a pístové kompresory dle DIN 51 506, VDL pro teploty komprese až do 220°C.

V případě komprese jiných medií se prosím obraťte na naše technické pracovníky.

Je nutné dodržovat předpisy výrobce kompresoru.

### Přednosti

- Vynikající oxidační a tepelná stabilita.
- Dobré deemulgační vlastnosti.
- Nízký sklon k tvorbě karbonu.
- Minimální sklon k pění.
- Dobré odlučování vzduchu.
- Ochrana před opotřebením a korozí.
- Velmi nízká odpařivost.
- Výstupní teploty komprese až do 220 °C.

### Specifikace

Oleje řady RENOLIN 500 splňují a v mnoha případech překračují požadavky dle:

- DIN 51 506: VDL
- VDL dle certifikátů TÜV

## Dodává



## Charakteristika

Vlastnosti	Jednotka	RENOLIN				Zkouška dle
		503	504505		506	
ISO VG	-	68	100	150	220	DIN 51 519
Kinematická viskozita při 40 °C	mm <sup>2</sup> /s	68	96	154	229	DIN EN ISO 3104
Kinematická viskozita při 100 °C	mm <sup>2</sup> /s	8,6	10,8	14,4	18,7	DIN EN ISO 3104
Viskozitní index	-	97	95	90	90	DIN ISO 2909
Hustota při 15 °X	kg/m <sup>3</sup>	878	880	888	890	DIN 51 757
Číslo barvy	ASTM	1,0	1,0	1,5	1,5	DIN ISO 2049
Bod vzplanutí v o.k. dle Clevelanda	°C	248	255	258	>250	DIN ISO 2592
Bod tuhnutí	°C	-12	-12	-9	-15	DIN ISO 3016
Neutralizační číslo	mgKOH/g	0,10	0,10	0,10	0,10	DIN 51 558
Karbonizační zbytek dle Conradsona	%	2,0	2,0	1,5	1,5	DIN 51 352-2
Destilační zbytek (po destilaci 80% hm.) Zvýšení kinematické viskozity při 40°C po destilaci (absolutní hodnota)	faktor  (mm <sup>2</sup> /s)	2,0  (140)	1,6  (167)	1,8  (267)	1,7  (380)	DIN 51 551-1