

VSL 032-100

Oleje syntetyczne do przemysłu spożywczego



Wysoka wydajność

Olej syntetyczny na bazie polialfaolefiny (PAO), niezwykła stabilność w zakresie lepkości i temperatury dla optymalnych właściwości smarowania nawet przy podwyższonych temperaturach eksploatacji, znakomita charakterystyka zimnego rozruchu dla zastosowań w niskich temperaturach, dobra separacja wody i powietrza pozwalająca uzyskać stałe efektywne smarowanie

Efektywność

Czterokrotnie dłuższa trwałość niż w przypadku porównywalnych olejów mineralnych, wyjątkowa stabilność w zakresie temperatury i utleniania, wydłużone okresy między wymianami, przeciwdziałanie przedwczesnemu zużyciu, redukcja zużycia energii, wysoka odporność na przenikanie wody

Dla przemysłu spożywczego

Produkt idealnie dostosowany do wszelkich wymagających zastosowań w przemyśle spożywczym, posiada certyfikat H1, jest niemal bezzapachowy i bez smaku

VSL 032-100

Oleje syntetyczne do przemysłu spożywczego



VACUUM SOLUTIONS

| | VSL 032 | VSL 068 | VSL 100 |
|---|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Podstawowy smar | Polialfaolefiny (PAO) | Polialfaolefiny (PAO) | Polialfaolefiny (PAO) |
| Klasa lepkości | ISO VG 32 | ISO VG 68 | ISO VG 100 |
| Lepkość kinematyczna w temperaturze 40°C | 34,5 mm ² /s | 68,3 mm ² /s | 98,5 mm ² /s |
| Lepkość kinematyczna w temperaturze 100°C | 6,3 mm ² /s | 10,4 mm ² /s | 13,1 mm ² /s |
| Współczynnik lepkości VI | 135 | 140 | 131 |
| Liczba kwasowa | 0,1 mg KOH/g | 0,1 mg KOH/g | 0,1 mg KOH/g |
| Gęstość w 15°C | 0,832 kg/l | 0,842 kg/l | 0,848 kg/l |
| Temperatura zapłonu (COC) | 235 °C | 238 °C | 238 °C |
| Temperatura krzepnięcia | -57 °C | -57 °C | -54 °C |
| Certyfikat dopuszczający do kontaktu z żywnością – H1 | InS | InS | InS |

CZY CHCESZ WIEDZIEĆ WIĘCEJ?

Skontaktuj się z nami bezpośrednio!
busch@busch.com.pl lub +48 (0)54 231 54 00



FORMULARZ KONTAKTOWY



ZADZWOŃ TERAZ