

# RAVENOL SCR PAO 46 Screw Kompressorenöl



**5L | 1330315-005**  
**20L | 1330315-020**  
**20L | 1330315-B20**  
**208L | 1330315-208**

**Kategorie:** Industrieöl

**Artikelnummer:** 1330315

**Viskosität:** 46

**Spezifikation:** ISO VG Klasse 46

**Öltyp:** Vollsynthetisch

**Empfehlung:** Übertrifft die Anforderungen nach DIN 51 506 VDL

**Einsatzgebiet:** Industrie

**RAVENOL SCR PAO 46 Screw Kompressorenöl** ist ein vollsynthetisches Kompressorenöl der ISO VG Klasse 46, das speziell für die Gewährleistung einer längeren Lebensdauer in Schraubenverdichtern entwickelt wurde.

**RAVENOL SCR PAO 46 Screw Kompressorenöl** enthält Zusätze, die einen hervorragenden Verschleißschutz gewährleisten und vor Rückständen und Korrosion schützen (sowohl was Stahl- als auch Buntmetalle anbelangt). Da viele Verdichter bei hohen Temperaturen arbeiten, muß das zu verwendende Öl eine gute Alterungsbeständigkeit bei sehr geringer Rückstandsbildung aufweisen.

**RAVENOL SCR PAO 46 Screw Kompressorenöl** zeigt darüber hinaus entsprechend seiner ISO VG Klasse ein ausgesprochen niedriges Verdampfungsverhalten, ein gutes Demulgiervermögen sowie ein exzellentes Luftabscheidevermögen. Es gewährleistet eine sichere Schmierung nicht nur im oberen Temperaturbereich, sondern auch im kalten Zustand des Kompressors, um eine Verschleißminderung zu erreichen. Durch ausgewählte und aufeinander abgestimmte Zusätze wird die Neigung zum Verkoken und zur Bildung entzündbarer Rückstände minimiert.

## Anwendungshinweise

**RAVENOL SCR PAO 46 Screw Kompressorenöl** wird für den Einsatz in Schraubenkompressoren empfohlen.

## Eigenschaften

- Sehr hohe Oxidationsbeständigkeit
- Hervorragenden Korrosionsschutz
- Besten Verschleißschutz. Hält Verdichterbauteile frei von Schlamm und Ablagerungen, dadurch niedrigere Wartungskosten für Flüssigkeitswechsel.
- Sehr niedriges Verdampfungsverhalten und sehr gutes Demulgiervermögen.
- Exzellentes Luftabscheidevermögen.
- Höhere Beständigkeit gegen oxidative Zersetzung.
- Höhere Ölwechselintervalle auf bis zu 8.000 Betriebsstunden in Schraubenverdichtern und auf 1.000 Betriebsstunden in Rotationsflügelverdichtern.
- Erhöhter Verdichterwirkungsgrad, verringerter Energieverbrauch durch Verringerung der Ölverdickung.

## Technische Produktdaten

EIGENSCHAFTEN	EINHEIT	DATEN	PRÜFUNG NACH
Dichte bei 20 °C	kg/m³	840,0	EN ISO 12185
Aussehen/Farbe		hellgelb	VISUELL
Viskosität bei 100 °C	mm²/s	8,3	DIN 51562-1
Viskosität bei 40 °C	mm²/s	45,4	DIN 51562-1
Viskositätsindex VI		160	DIN ISO 2909
Pourpoint	°C	-66	DIN ISO 3016
Flammpunkt	°C	240	DIN EN ISO 2592
Säurezahl TAN	mgKOH/g	0,14	ASTM D664
Wasserabscheidung	ml/54°Cmin	40-40-0 (15)	ASTM D1401
Seq. I bei 24 °C	ml/ml	0/0	ASTM D892
Seq. II bei 93,5 °C	ml/ml	0/0	ASTM D892
Seq. III bei 24 °C nach 93,5 °C	ml/ml	0/0	ASTM D892
Kupferkorrosion:	3h 100 °C	1a	ASTM D130
Rost A - Destilliertes Wasser		bestanden	ASTM D665
Rost B - synthetisches Meerwasser		bestanden	ASTM D665
Conradson Kohlenstoffrückstand	%		ASTM D524

Alle angegebenen Daten sind ca. Werte und unterliegen handelsüblichen Schwankungen.

07.07.24 23:15