



api COMPRESSOR OIL SINT

DESCRIZIONE

Oli lubrificanti interamente sintetici, in grado di soddisfare tutte le esigenze di lubrificazione e di protezione poste dalle condizioni di esercizio più severe e di prolungare in maniera significativa e senza rischio, gli intervalli di cambio olio, in tutti i tipi di compressori d'aria e pompe per vuoto.

PROPRIETA' DEL PRODOTTO

Sono formulati con oli sintetici (PAO polialfaolefine ed esteri) che per la loro superiore stabilità termico-ossidativa, li rendono particolarmente indicati nei compressori d'aria con sistemi di lubrificazione ad iniezione d'olio (rotativi a vite) dove per i continui contatti tra aria da comprimere ed il lubrificante, la temperatura di esercizio è superiore ai 100°C e la pressione è superiore ai 15 bar. Sono raccomandati anche per altri tipi di compressori a mono e pluri stadio e per temperature massime previste per l'aria in uscita ad alta pressione, di: < 220°C.

Le principali prerogative sono:

- L'elevata stabilità termica e l'alta resistenza all'ossidazione, permettono anche in condizioni di esercizio molto severe, di prolungare in maniera significativa e senza rischio di incendio e di esplosione gli intervalli di cambio carica e di manutenzione programmata.
- L'elevata resistenza all'usura, l'eccellenti prestazioni alle alte temperature, l'assenza di sensibili variazioni chimico-fisiche delle basi sintetiche, permettono una maggiore affidabilità delle apparecchiature, dovuta anche ad un maggiore potere lubrificante del prodotto.
- Il ridotto rischio d'incendio ed esplosioni, aumentano le garanzie di sicurezza, dovute alla minore tendenza che ha l'olio sintetico alla formazione di depositi carboniosi.
- Bassissimi consumi di olio, dovuti alla bassa volatilità del lubrificante.
- L'elevato indice di viscosità ed il basso punto di scorrimento, consentono facili avviamenti anche con temperature ambientali molto basse.
- La scarsa tendenza alla formazione di schiuma, la completa separazione della condensa, l'eccellente separazione olio-aria che prolunga la vita del separatore, consente di prolungare l'intervallo di sostituzione olio fino a 8000 ore di esercizio per compressori con pressione max. di 10 bar e di superare le 4000 ore per compressori con pressione fino a 20 bar.
- Sono compatibili e miscibili con gli oli minerali e sintetici di diversa natura in precedenza utilizzati.
- Sono compatibili con tutti i componenti e materiali (tubi, filtri, guarnizioni) impiegati nei circuiti dei compressori.

APPLICAZIONI

Le principali applicazione dell'api **COMPRESSOR OIL SINT 32, 46, 68, 100, 150** sono:

- La lubrificazione di tutti i tipi di compressori d'aria e pompe per vuoto:**
(compressori rotativi a vite ed a palette, alternativi e centrifughi, a lubrificazione separata, mono e pluri-stadio)
- La gradazione ISO VG 32** è consigliata per la lubrificazione di: compressori centrifughi, rotativi a vite elicoidale lubrificata, di recente costruzione che richiedono un olio di bassa viscosità e per pompe per vuoto, operanti a bassa temperatura ambientale.

Intervallo di sostituzione carica olio: > **8000** ore di esercizio.



-La gradazione ISO VG 46 è consigliata per la lubrificazione di tutti i compressori rotativi a vite lubrificata con pressioni fino a 10 bar esistenti sul mercato.

Intervallo di sostituzione carica olio: > **8000** ore di esercizio.

-La gradazione ISO VG 68 è consigliata per la lubrificazione di: compressori d'aria a vite elicoidale non lubrificata/a vite lubrificata, compressori a lobi, operanti con pressioni superiori a 10 bar ad elevata temperatura ambientale (> 25°C).

Intervallo di sostituzione carica olio:

- **24000** ore di esercizio per compressori a vite non lubrificata, a secco.
- **8000** ore di esercizio per compressori a vite lubrificata.

-La gradazione ISO VG 100 è consigliata per la lubrificazione di: compressori alternativi, compressori a lobi operanti ad elevata temperatura ambientale (> 25°C), è indicato inoltre per pompe per vuoto con palette "non metalliche".

Intervallo di sostituzione carica olio:

- **8000** ore di esercizio per compressori alternativi/lobi.
- **5000** ore di esercizio per pompe per vuoto.

-La gradazione ISO VG 150 è consigliata per la lubrificazione di: compressori alternativi, compressori a lobi e pompe per vuoto.

Intervallo di sostituzione carica olio: **8000** ore di esercizio.

Sono completamente miscibili con gli oli minerali, si raccomanda però, in caso di sostituzione della carica esistente di un olio di tipo minerale, di effettuare un lavaggio del circuito con olio nuovo, in quanto l'olio sintetico può sciogliere eventuali depositi con possibile intasamento del filtro e del separatore aria/olio. (E' consigliabile la sostituzione del filtro olio e del separatore aria/olio, in alternativa effettuare un accurato spurgo dal fondo del separatore ara/olio).

Si raccomanda di seguire le indicazioni del Costruttore.

SPECIFICHE

I lubrificanti della serie **COMPRESSOR OIL SINT** hanno prestazioni e caratteristiche generali eccedenti il livello medio richiesto dai maggiori Costruttori di compressori.

Soddisfano le seguenti classificazioni, specifiche e prove:

- **DIN 51506 VDL** (Compressori alternativi)
- **ISO 6743-3A** tipo **ISO-L-DAC** (Compressori alternativi)
- **ISO 6743-3A** tipo **ISO-L-DAJ** (Compressori rotativi)
- **DIN 51354** (FZG A/8,3/90)
- **DIN 51589**
- **PNEUROP OXIDATION TEST**
- **ASTM D 665**



CARATTERISTICHE MEDIE INDICATIVE

Caratteristiche	Metodo	Valore	Valore	Valore
api COMPRESSOR OIL SINT		32	46	68
Gradazione ISO VG (Norma ISO 3448)		32	46	68
Densità a 20°C, Kg/dm ³	ASTM D 1298	0,875	0,880	0,885
Viscosità cinematica a 40°C, mm ² /s	ASTM D 445	30,1	44,9	68,7
Viscosità cinematica a 100°C, mm ² /s	ASTM D 445	5,4	7,1	10,8
Indice di viscosità	ASTM D 2270	117	118	150
Infiammabilità C.O.C. °C	ASTM D 92	240	245	250
Temperatura di autoignizione, °C	ASTM D 2155	410	410	415
Punto di scorrimento, °C	ASTM D 97	-57	-51	-51
T.A.N. Numero Totale di Acidità, mgKOH/g	ASTM D 664	0,07	0,03	0,05
Contenuto di acqua (K.F.) %p	ASTM D 1533	0,06	0,03	0,02
Residuo carbonioso Conradson, %p	ASTM D 189	0,02	0,02	0,02
Schiumeggiamento 1 ^a ,2 ^a ,3 ^a sequenza, ml/ml	ASTM D 892	0/0	0/0	0/0
Demulsività a 54°C, ml/ml/ml	ASTM D 1401	40/40/0	40/40/0	40/40/0
Prova di corrosione su rame: - 3 h a 100°C	ASTM D 130	1A	1A	1°
Saldatura alle 4 sfere, Kg	ASTM D 2783	110	125	130
Usura alle 4 sfere: 120 rpm a 75°C per 1h con 40Kg, mm	ASTM D 2266	0,60	0,60	0,58

(I valori sopra riportati, sono quelli relativi alle normali tolleranze di produzione e non costituiscono una specifica)

Intervallo d'impiego, °C	-25 ÷ +180
--------------------------	------------

Caratteristiche	Metodo	Valore	Valore
api COMPRESSOR OIL SINT		100	150
Gradazione ISO VG (Norma ISO 3448)		100	150
Densità a 20°C, Kg/dm ³	ASTM D 1298	0,890	0,900
Viscosità cinematica a 40°C, mm ² /s	ASTM D 445	99,8	148,2
Viscosità cinematica a 100°C, mm ² /s	ASTM D 445	12,1	15,6
Indice di viscosità	ASTM D 2270	113	109
Infiammabilità C.O.C. °C	ASTM D 92	254	263
Temperatura di autoignizione, °C	ASTM D 2155	420	420
Punto di scorrimento, °C	ASTM D 97	-48	-45
T.A.N. Numero Totale di Acidità, mgKOH/g	ASTM D 664	0,05	0,06
Contenuto di acqua (K.F.) %p	ASTM D 1533	0,05	0,04
Residuo carbonioso Conradson, %p	ASTM D 189	0,02	0,02
Schiumeggiamento 1 ^a ,2 ^a ,3 ^a sequenza, ml/ml	ASTM D 892	0/0	0/0
Demulsività a 54°C, ml/ml/ml	ASTM D 1401	40/40/0	40/40/0
Prova di corrosione su rame: - 3 h a 100°C	ASTM D 130	1A	1A
Saldatura alle 4 sfere, Kg	ASTM D 2783	140	140
Usura alle 4 sfere: 120 rpm a 75°C per 1h con 40Kg, mm	ASTM D 2266	0,55	0,55

(I valori sopra riportati, sono quelli relativi alle normali tolleranze di produzione e non costituiscono una specifica)

Intervallo d'impiego, °C	-20 ÷ +200
--------------------------	------------

