



Maschinenring Premium Vakuumpumpenöl 100

Vakuumpumpenöl nach DIN 51506, VC, Tropföler geeignet

Maschinenring Premium Vakuumpumpenöl 100 ist ein Spezialöl für Vakuumpumpen und für den Einsatz in Vakuum-, Druckvakuum-, Wälzkolben- und Drehschieber-Vakuumpumpen geeignet. **Maschinenring Premium Vakuumpumpenöl 100** ist speziell für den Einsatz in Tropföleren geeignet.

Maschinenring Premium Vakuumpumpenöl 100 ist aus sorgfältig ausgewählten Solventraffinaten mit optimierenden Wirkstoffen hergestellt.

Beim Einsatz sind die Forderungen an die Sorten und die Viskositäten nach DIN 51519 ISO VG der Herstellerfirmen zu beachten.

Eigenschaften

- enger Siedebereich
- geringer Verdampfungsverlust
- niedriger Dampfdruck
- sehr hoher Siedebeginn

Physikalische Daten

ISO VG	100	DIN 51519
Farbzahl	1,0	DIN ISO 2049
Dichte bei + 15 °C	0,885 g/cm ³	DIN 51757
Viskosität bei + 40 °C	101,00 mm ² /s	DIN 51562
Viskosität bei + 100 °C	11,10 mm ² /s	DIN 51562
Viskositäts-Index	95	DIN ISO 2909
Pourpoint	-21 °C	DIN ISO 3016
Flammpunkt	255 °C	DIN ISO 2592

(Die angegebenen physikalischen Daten sind Durchschnittswerte)

