



BREMER & LEGUIL GMBH
Am Burgacker 30-42 • D-47051 Duisburg
PHONE 00 49/2 03/99 23-0
FAX 00 49/2 03/2 59 01

RIVOLTA F.L. 75 / F.L. 100 / F.L. 125 / F.L. 170

Компрессорные масла для пищевой промышленности, одобренные согласно NSF-H1

Rivolta F.L. 75 / F.L. 100 / F.L. 125 / F.L. 170 - это полностью синтетические высокоэффективные компрессорные масла для пищевой промышленности. Продукты соответствуют американским нормам: указаниям главы 21 кодекса Федерального управления по пищевым продуктам и медикаментам США (FDA).

Сочетание высококачественных синтетических масел со специальным пакетом присадок обеспечивает продуктам уровень эксплуатационных свойств, превосходящий требования DIN 51 506 к компрессорным маслам класса VDL. Превосходные свойства базовых масел с точки зрения защиты от износа и коррозии и стойкости к старению дополнительно усиливаются высокоэффективными присадками.

Свойства

Одобрение NSF-H1

Очень хорошая устойчивость к старению и окислению, высокая термическая стойкость

Низкая испаряемость

Минимальные отложения

Хорошая совместимость с уплотнениями и смешиваемость с минеральными маслами

Очень хорошие демульгирующие свойства

Преимущества

Соблюдаются строгие требования к гигиене в пищевой промышленности. Утечка масла не приведет к остановке производства. Соблюдаются требования системы управления качеством.

Минимальное старение масел, длительный срок службы смазочных материалов. Уменьшение затрат на обслуживание.

Оптимизация расходов за счет малого потребления масла. Незначительное загрязнение маслом сжатого воздуха.

Минимальное образование шлама и нагара на клапанах, постоянная эффективность, снижение пожарной опасности

Минимизирует усилия, необходимые при переходе с минеральных масел на синтетические

Очень хорошее разделение масла и воды, облегчение проведения санитарных мероприятий

Применение

- Винтовые компрессоры с охлаждением впрыском масла, заполненные маслом ротационные компрессоры, ротационные компрессоры с проточным смазыванием, поршневые и вакуумные насосы
- Подходит для смазывания уплотнений валов, камер под давлением и др.

Совместимость

- Нормальная работа оборудования обеспечивается при использовании уплотнений, совместимых с минеральным маслом
- Продукты смешиваются с минеральными и эфирными маслами, но не с маслами на основе полиалкиленгликолей

Представленные данные являются типовыми на момент составления описания. Компания сохраняет за собой право вносить изменения. Приведенные данные характеризуются повторяемостью и воспроизводимостью при применении соответствующих методов испытаний. Информация по безопасному применению продукта содержится в Паспорте Безопасности (MSDS). Более подробную информацию о продукте и его использовании можно получить у технических специалистов компании.



BREMER & LEGUIL GMBH
Am Burgacker 30-42 • D-47051 Duisburg
PHONE 00 49/2 03/99 23-0
FAX 00 49/2 03/2 59 01

Типовые характеристики

Показатель	Единица	F.L. 75	F.L. 100	F.L. 125	F.L. 170	Метод
Внешний вид		прозрачная желтоватая жидкость				
Запах		Нейтральный				
Плотность	г/мл	0,83	0,84	0,84	0,86	DIN 51 757
Класс вязкости по ISO		46	68	100	150	DIN 51 519
Вязкость при 20°C	мм²/с	110	170	290	530	DIN 51 562
Вязкость при 40°C	мм²/с	46	68	100	150	DIN 51 562
Вязкость при 100°C	мм²/с	8	11	14	15	DIN 51 562
Индекс вязкости		> 140	> 140	> 140	> 140	DIN ISO 2909
Температура вспышки	°C	> 200	> 200	> 200	> 200	DIN ISO 2592
Температура застывания	°C	-62	-55	-50	-47	DIN ISO 3016
Рабочие температуры	°C	-60/+120	-50/+120	-45/+120	-45/+120	
кратковременно	°C	+150	+150	+150	+150	
Коррозия стали	баллы	0-A	0-A	0-A	0-A	DIN 51 355
Коксуемость по Конрадсону	% масс.	< 0,02	< 0,02	< 0,02	< 0,02	DIN 51 551
Коксуемость по Конрадсону после пропускания воздуха в присутствии железа	% масс.	< 1	< 1	< 1	< 1	DIN 51 352-2
Антипенные свойства	мл	0/0/0	0/0/0	0/0/0	0/0/0	DIN 51 566
Дезэмульгирующие свойства, 54°C, 30 минут		40/38/2	40/38/2	40/37/3	40/37/3	DIN ISO 6614
Испаряемость, 1 час, 250°C	% масс.	< 10	< 10	< 10	< 10	DIN 51 581
Тест FZG, 8,3/90		> 12	> 12	> 12	> 12	DIN 51 354-2
Воздействие на уплотнения SRE-NBR 1						DIN 53 538-3
изменение объема (набухание)	% об.	+2	+2	+2	+2	
изменение твердости по Шору		-1	-1	-1	-1	
Тест SRV: 1000000 колебаний, 5,5 ч, 50°C, нагрузка 200 Н.						DIN 51 834
Коэффициент трения μ макс.		0,10	0,10	0,10	0,11	
μ мин.		0,11	0,11	0,11	0,11	
Износ шарика	мм	0,55	0,55	0,50	0,45	
Износ диска	мкм	< 1,50	< 1,50	< 1,50	< 1,50	

Подготовка к смазыванию

Перед заливкой компрессорных масел F.L. необходимо выполнить следующие операции:

- Слить ранее использовавшееся масло. Если система была заполнена смешиваемым продуктом, то промывку системы проводить необязательно. Однако для обеспечения чистоты масла рекомендуется предварительно промыть систему тем же маслом F.L., которое будет использовано для заправки.
- Если система была заполнена несовместимым с Rivolta F.L. маслом, предварительная промывка обязательна.