

Q8 Schubert 100

Hochleistungs-Kompressoröl

Beschreibung

Q8 Schubert 100 ist ein Hochleistungs-Kompressoröl auf Basis ausgewählter Premium-Grundöle (Gruppe II). Dieses Produkt wurde für die Nutzung in allen Kolben-, Rotations- und Flügelzellenkompressoren entwickelt. Es stammt aus dem „Clean Technology“-Programm von Q8Oils für hochgradige Kompressorsauberkeit in Kombination mit langer Öllebensdauer. Es bewältigt die Herausforderungen der Kompressoren der neuesten Generation.

Anwendungen

Alle Kolben-, Schrauben- und Flügelzellenkompressoren Ein- und mehrstufige Luftkompressoren, sowohl bei stationären als auch bei mobilen Anwendungen

Merkmale

Niedrigere Betriebskosten

Leistungen

Allround-Produkt erhöhter Qualität für Kompressoren und Vakuumpumpen jedes Typs

Eigene Produktentwicklung

Formuliert mit Grundöl hoher Qualität der Gruppe II

Fortschrittliche Technologie

Hervorragende Ablagerungskontrolle für saubere Kompressoren, selbst unter harten Bedingungen

Spezifikationen & Zulassungen

DIN	51506 VDL	ISO	6743-3 DAG
ISO	6743-3 DAA	ISO	6743-3 DAH
ISO	6743-3 DAB	ISO	6743-3 DVA

Eigenschaften

	Verfahren	Einheit	Typische
Dichte bei 15 °C	D 4052	g/ml	0,869
ISO Viskositätsklasse	-	-	100
Kinematische Viskosität, 40 °C	D 445	mm ² /s	100
Kinematische Viskosität, 100 °C	D 445	mm ² /s	11,8
Viskositätsindex	D 2270	-	107
Neutralisationszahl (TAN)	D 974	mg KOH/g	0,12
Pour Point	D 97	°C	-18
Flammpunkt, COC	D 92	°C	260
Farbe	D 1500	-	L 1,0
Asche	D 482	% mass	<0,01
Sulfatasche	D 874	% mass	0,02
Emulsion, destilliertes Wasser, 54,4 °C	D 1401	-	40-37-3(10)
Schaumneigung nach 10 min	D 892	ml	0/0/0
Schaumneigung nach 5 min	D 892	ml	10/20/20
Rostprüfung, Proz. A und B, 24 Std.	D 665	-	pass
FZG Test, A/8.3/90	DIN 51354	load stage	11

Die typischen Kennwerte stellen keine Spezifikation dar. Diese Kennwerte bewegen sich innerhalb der erlaubten Produktionstoleranzen.