

Q8 Rossini CO 100

Hochqualitative lebensmittelverträgliche Kompressorflüssigkeit

Beschreibung

Q8 Rossini CO 100 ist eine hervorragende synthetische lebensmittelverträgliche Kompressorflüssigkeit, die Substanzen enthält, die von der FDA CFR 21 freigegeben sind, und durch die NSF als lebensmittelverträgliches Schmiermittel der Kategorie H1 zugelassen ist. Die Kombination von Grundflüssigkeiten auf Basis von synthetischen Kohlenwasserstoffen mit sorgfältig ausgewählten Komponenten führt zu außergewöhnlicher Schmierung und minimaler Flüchtigkeit. Q8 Rossini CO 100 bietet extremen Korrosions- und Oxidationsschutz.

Anwendungen

Q8 Rossini CO 100 wird hauptsächlich in der Lebensmittel- und Pharmaindustrie als Schmier- und Kühlflüssigkeit für Luft und CO₂-Kompressoren und Vakuumpumpen verwendet. Sie wird auch als Sperrflüssigkeit in Pumpen in der chemischen Verarbeitung eingesetzt. Q8 Rossini CO 100 ist kompatibel mit Mineralöl und wird normalerweise mit Elastomeren und Kunststoffmaterialien verwendet. Die Flüssigkeit wird empfohlen, wenn Wartungszeiten und -kosten gesenkt werden müssen.

Leistungen

- Unschädlich für die Umwelt.
- Sicherer Einsatz in der Lebensmittelindustrie
- Enthält keine gefährlichen Inhaltsstoffe
- Minimiert Ausfallzeiten und somit höhere Wartungseffizienz
- Ausgezeichnetes Synthetiköl
- Niedrige Verdampfung
- Hervorragende thermische Stabilität

Spezifikationen & Zulassungen

DIN 51506 VDL ISO 21469

Eigenschaften

	Verfahren	Einheit	Typische
ISO Viskositätsklasse	-	-	100
Farbe	D 1500	-	L 0,5
Dichte bei 15 °C	D 4052	g/ml	0,840
Dichte bei 20 °C	D 4052	g/ml	0,837
Kinematische Viskosität, 40 °C	D 445	mm ² /s	100
Kinematische Viskosität, 100 °C	D 445	mm ² /s	14,5
Viskositätsindex	D 2270	-	138
Pour Point	D 97	°C	-48
Flammpunkt, COC	D 92	°C	270
Rostprüfung, Proz. A und B, 24 Std.	D 665	-	Pass
Kupferkorrosion, 3 Std., 100 °C	D 130	-	1 b

Die obigen Zahlen sind keine Spezifikation. Es handelt sich um typische Zahlen, die innerhalb der Produktionstoleranzen erhalten werden.