



## RAVENOL SCR PAO 68 Screw Kompressorenöl



ART.-NR. 1330316

20 L | 1330316-020  
208 L | 1310615-208

**HERSTELLUNGSART** VOLLSYNTHETISCH  
**EMPFEHLUNGEN** DIN 51 506 VDL

**RAVENOL SCR PAO 68 Screw Kompressorenöl** ist ein vollsynthetisches Kompressorenöl der ISO VG Klasse 68, das speziell für die Gewährleistung einer längeren Lebensdauer in Schraubenverdichtern entwickelt wurde.

**RAVENOL SCR PAO 68 Screw Kompressorenöl** enthält Zusätze, die einen hervorragenden Verschleißschutz gewährleisten und vor Rückständen und Korrosion schützen (sowohl was Stahl- als auch Buntmetalle anbelangt). Da viele Verdichter bei hohen Temperaturen arbeiten, muß das zu verwendende Öl eine gute Alterungsbeständigkeit bei sehr geringer Rückstandsbildung aufweisen.

**RAVENOL SCR PAO 68 Screw Kompressorenöl** zeigt darüber hinaus entsprechend seiner ISO VG Klasse ein ausgesprochen niedriges Verdampfungsverhalten, ein gutes Demulgiervermögen sowie ein exzellentes Luftabscheidevermögen. Es gewährleistet eine sichere Schmierung nicht nur im oberen Temperaturbereich, sondern auch im kalten Zustand des Kompressors, um eine Verschleißminderung zu erreichen. Durch ausgewählte und aufeinander abgestimmte Zusätze wird die Neigung zum Verkoken und zur Bildung entzündbarer Rückstände minimiert.

## Anwendungshinweis

**RAVENOL SCR PAO 68 Screw Kompressorenöl** wird für den Einsatz in Schraubenkompressoren empfohlen.

## Eigenschaften

**RAVENOL SCR PAO 68 Screw Kompressorenöl** bietet:

- Sehr hohe Oxidationsbeständigkeit
- Hervorragenden Korrosionsschutz
- Besten Verschleißschutz. Hält Verdichterbauteile frei von Schlamm und Ablagerungen, dadurch niedrigere Wartungskosten für Flüssigkeitswechsel.
- Sehr niedriges Verdampfungsverhalten und sehr gutes Demulgiervermögen.
- Exzellentes Luftabscheidevermögen.
- Höhere Beständigkeit gegen oxidative Zersetzung.
- Höhere Ölwechselintervalle auf bis zu 8.000 Betriebsstunden in Schraubenverdichtern und auf 1.000 Betriebsstunden in Rotationsflügelverdichtern.
- Erhöhter Verdichterwirkungsgrad, verringerter Energieverbrauch durch Verringerung der Ölverdickung.



Eigenschaften	Einheit	Daten	Prüfung nach
Dichte bei 20°C	kg/m <sup>3</sup>	843,0	EN ISO 12185
Farbe		hellgelb	visuell
Viskosität bei 100°C	mm <sup>2</sup> /s	11,4	DIN 51562
Viskosität bei 40°C	mm <sup>2</sup> /s	66,4	DIN 51562
Viskositätsindex VI		166	DIN ISO 2909
Pourpoint	°C	-63	DIN ISO 3016
Flammpunkt (COC)	°C	240	DIN ISO 2592
Gesamtsäurezahl TAN	ml KOH/g	0,13	ASTM D664
Wasserabscheidung bei 54°C (min)	ml	41-39-0 (15)	ASTM D1401
Korrosionsschutz:			-
Kupferkorrosion: 3h bei 100°C		1a	ASTM D130
A - Destilliertes Wasser:		Bestanden	ASTM D665
B - Synthetisches Meerwasser:		Bestanden	ASTM D665
Rückstand und Asche:			-
Conradson Kohlenstoffrückstand, %		<0,1	ASTM D524
Schaumverhalten Sequenz I	ml	0/0	ASTM D892
Schaumverhalten Sequenz II	ml	0/0	ASTM D892
Schaumverhalten Sequenz III	ml	0/0	ASTM D892

Alle Angaben entsprechen nach bestem Wissen dem derzeitigen Stand der Erkenntnisse und unserer Entwicklung. Änderungen bleiben vorbehalten. Alle Bezugnahme auf DIN-Normen dienen nur der Warenbeschreibung und stellen keine Garantie dar. Bei vorliegenden Problemfällen technische Beratung anfordern.

Stand: 24. Januar 2020