



Vakuumpumpenöl

Vakuumpumpenöl

- für Kolben- und Rotationsvakuumpumpen
- in Hochdruckvakuumbereichen einsetzbar
- geeignet zum Pumpen feuchter Luft
- zur Evakuierung von Luft, Ammoniak und Lösungsmitteldämpfen, die Mineralöle chemisch nicht angreifen

EINSATZGEBIETE:

PV 100 eignet sich zur Schmierung von Kolben- und Rotationsvakuumpumpen und ist für den Einsatz im Hochvakuumbereich geeignet. Es kann angewendet werden zum Evakuieren von Luft, Ammoniak und Lösungsmitteldämpfen, die Mineralöle chemisch nicht angreifen. PV 100 PLUS ist besonders geeignet für das Pumpen feuchter Luft.

INTERNATIONALE SPEZIFIKATIONEN:

ISO 6743-3 DVC (PV 100, PV 100 PLUS)

FREIGABEN:

Achenbach (PV 100)

weitere Freigaben auf Anfrage

ANWENDUNGSVORTEILE:

niedriger Ölsättigungs-Dampfdruck als Voraussetzung, um einen niedrigen Enddruck zu erzeugen
 ausgezeichneter Viskositätsindex gewährleistet eine gute Abdichtung der Vakuumpumpe
 sehr oxidationsstabil: verhindert die Bildung von organischen Ablagerungen
 unter Standardbedingungen und unter Ausschluss korrosiver Gase erlaubt PV 100 PLUS einen ökonomischeren Betrieb
 sehr gute Abdichtung zwischen den Verdichterzellen

EIGENSCHAFTEN*

Typische Kennwerte	Methode	Einheit	Wert
Dichte bei 15 °C	ASTM D 1298	kg/m ³	872
Viskosität bei 40 °C	ASTM D 445	mm ² /s	104
Viskosität bei 100 °C	ASTM D 445	mm ² /s	12,1
Viskositätsindex	ASTM D 2270		97
Flammpunkt	ASTM D 92	°C	>250
Pourpoint	ASTM D 97	°C	- 12

* Die oben genannten Kennwerte sind mit einer üblichen Toleranz in der Produktion erhalten und keine Spezifikation.

GEBINDE

Artikelnummer	VPE
112649	20 L
112648	208 L

**TotalEnergies Marketing
Deutschland GmbH**

Direktion Schmierstoffe
Jean-Monnet-Straße 2
10557 Berlin

PV 100 PLUS

March / 2025

TotalEnergies.de

