



Shell Vacuum Pump Oil S2 R

Olej do rotacyjnych pomp próżniowych

- Zaawansowana ochrona
- Zastosowanie standardowe

Poprzednia nazwa: Shell Corena V

Shell Vacuum Pump Oil S2 R to olej, którego formuła składa się z wysokiej jakości wyselekcjonowanych frakcji głęboko rafinowanego oleju mineralnego. Skład taki daje niską prężność par oleju oraz doskonałe właściwości smarne w rotacyjnych pompach próżniowych.

Właściwości i korzyści

- wydłużone okresy między wymianami, dłuższa eksploatacja

Shell Vacuum Pump Oil S2 R wykazuje doskonałą odporność na degradację chemiczną i mechaniczną, co zapewnia długie okresy pracy między wymianami oraz znaczącą redukcję powstawania osadów i szlamów.

- ochrona przeciwzużyciowa oraz przeciwkorozyjna

Shell Vacuum Pump Oil S2 R bardzo dobrze zabezpiecza wewnętrzne metalowe powierzchnie urządzeń przed korozją i zużyciem.

- Zwiększenie efektywności pracy systemów

Niskie wartości prężności par specjalnie wyselekcjonowanej bazy olejowej produktu Shell Vacuum Pump Oil S2 R oraz wąski zakres temperatur wrzenia umożliwia zwiększenie efektywności pracy urządzeń oraz wydłużenie okresów wymiany oleju.

Zastosowanie

- rotacyjne pompy próżniowe

Shell Vacuum Oil R jest zaprojektowany do zastosowania w rotacyjnych i łopatkowych pompach próżniowych, które osiągają niski poziom próżni (nie niż niż $1 \cdot 10^{-3}$ [mbar]).

Shell Vacuum Pump Oil S2 R jest odpowiedni do zastosowania w większości próżniowych pomp przemysłowych.

- standardowe warunki pracy

Shell Vacuum Pump Oil S2 R jest zalecany do pracy w zakresie temperaturowym 0 - 100 [°C], maksymalne podciśnienie pracy będzie diametralnie malało wraz ze wzrostem temperatury.

Shell Vacuum Pump Oil S2 R nie jest zalecany do pracy w warunkach gdzie mogą powstawać gazy lub pary substancji chemicznych powodujących korozję.

Specyfikacje i dopuszczenia

Shell Vacuum Pump Oil S2 R spełnia wymagania normy ISO 6743-3A-DVC.

Shell Vacuum Pump Oil S2 jest zalecana przez wiodących producentów pomp próżniowych OEM.

Bezpieczeństwo pracy

Informacje dotyczące Bezpieczeństwa i Higieny użytkownika znajdują się w Karcie Charakterystyki.

Ochrona środowiska

Nie wylewać zużytego oleju do ścieków, zbiorników wodnych, na ziemię. Usuwać zużyty olej z pomocą jednostek recyklingu.

Porada

Aby uzyskać więcej informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem Shell.

Typowe Właściwości Fizyczne

Shell Vacuum Pump Oil S2 R	100
Klasa lepkości ISO 3448	100
Lepkość kinematyczna @ 40 [°C] [cSt] 100 [°C] [cSt] (IP 71/ASTM-D445)	108 11.8
Gęstość przy 15 [°C] ISO 12185	882
Temperatura zapłonu, COC [°C] ISO 2592	265
Temperatura płynięcia [°C] ISO 3016	-9
Liczba neutralizacji [mg KOH/g] ASTM D 947	< 0.04
Popiół siarczanowy [mg KOH/g] DIN 51575	< 0.01
Liczba Condradsona [%m] DIN 51575	0.05
Preżność par w funkcji temperatury ASTM D 2879 @ 25 [°C] [bar] 50 [°C] [bar] 100 [°C] [bar] 150 [°C] [bar] 200 [°C] [bar] 250 [°C] [bar] 300 [°C] [bar]	2 3.3 9.3 22.8 45.9 83.9 136

Powyższa charakterystyka jest typowa dla obecnej produkcji. Przyszłe partie produkcyjne będą spełniać specyfikacje produktowe Shell, niemniej mogą wystąpić pewne odchylenia od w/w wartości średnich.

Viscosity - Temperature Diagram for Shell Vacuum Pump Oil
S2 R

