



Datenblatt

158 Vollsynthetisches Kompressorenöl

1. BESCHREIBUNG

158 ist ein Kompressorenöl (PAO) mit geringer Detergenz. Es enthält außerdem Schaeffers patentiertes Micron Moly® und hat somit einen optimalen Oberflächenschutz.

Moly Pure Synthetic Compressor Oil erfüllt und übersteigt alle Schmierstoffspezifikationen von verschiedenen Kompressorenherstellern wie Joy, Ingersoll Rand, Quincy, Kaeser, Worthington, Atlas Copco, Gardner Denver und Sullair.

2. BESCHREIBUNG

Produktvorteile:

- Optimaler Verschleißschutz
- Verlängerung der Kompressorstandzeit und schont die Lager
- Resistent gegen Oxidation und thermische Zersetzung
- Sehr gute hydraulische Stabilität
- Sehr gute Demulgierfähigkeit
- Hoher Rost- und Korrosionsschutz
- Geringe Schaumneigung
- Reduzierte Ablagerung
- Längere Ölstandzeit
- Längere Standzeit der Dichtungen
- Verbesserter Hitzetransfer und -verringern
- Reduzierte Instandhaltungskosten
- Geringerer Energieverbrauch
- Längere Serviceintervalle
- Niedrige Flüchtigkeit
- Weniger Ölübertragung auf das Werkzeug
- Hoher Viskositätsindex
- Gute Elastomerverträglichkeit

3. BESCHREIBUNG

Anwendung:

- Schraubenkompressoren
z.B. Schraubenverdichtungskompressor
- Kolbendruckluftkompressor
- Pumpen
- Vakuumpumpen
- Kühler
- Verdichter alles Art

4. TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

ISO Klasse	32	46	68	100	150
spezifisches Gewicht bei 15.5°C	0.825	0.83	0.87	0.835	0.835
Viskosität, SUS bei 38°C (ASTM D-445)	149.6-171.6	235.2-255.7	350.9-376.6	490.9-540.3	748.7-827.2
Viskosität bei 40°C, cSt (ASTM D-445)	29-33.5	46-50	68.5-73.5	95.5-105	145-160
Viskosität bei 100°C, cSt (ASTM D-2270)	5.52-6.09	7.69-8.15	10.38-10.98	13.26-14.22	18.17-19.52
Brookfield Viskosität (ASTM- D2983)					
bei -18°C, cP	460	910	2435	----	----
bei -29°C, cP	1735	4360	10750	----	----
Viskositätsindex (ASTM D-2270)	130	135	138	138	140
Flammpunkt °C (ASTM D-92)	235°	237.7°	257.22°	276.67°	276.67°
Feuerpunkt °C (ASTM D-92)	276°	279.4°	276.67°	293.33°	293.33°
Selbstentzündungspunkt °C (ASTM D-2155)	387.7°	398.8°	398.8°	398.8°	398.8°
Stockpunkt °C (ASTM D-97)	-53.89°	-53.89°	-53.89°	-40°	-37.22°
Stabiler Stockpunkt °C (FTM D-203)	-42°	-42°	-42°	----	----
Oxidationstest (rotierend), Minuten SM D-2272)	1320	1330	1330	1330	1330
Schaumtest (ASTM D-892)					
Ablauf I	0/0	0/0	0/0	0/0	0/0
Ablauf II	0/0	0/0	0/0	0/0	0/0
Ablauf III	0/0	0/0	0/0	0/0	0/0
Luftfreisetzung (ASTM D-3427)					
Zeit (Min. bei 50°C)	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25
% Verdunstungsverlust (ASTM D- 972)					
22std. Bei 148.89°C	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
% Verdunstungsverlust (ASTM D- 2889)					
bei 371.11°C	2.6	2.6	2.6	3	3.5
Vierkugel- EP-Test (ASTM D-2596)					
Schweißpunkt, kg	250	250	250	250	250
Lastverschleißindex,kg	77.1	77.1	78.2	78.2	78.2
Anilin Punkt °C (ASTM D-611)	129.44°	132.22°	132.22°	140.56°	141.67°
Rosttest (ASTM D- 665)					
Ablauf A (destilliertes Wasser)	bestanden	bestanden	bestanden	bestanden	bestanden
Ablauf B (Salzwasser)	bestanden	bestanden	bestanden	bestanden	bestanden
Vierkugel-Verschleißtest (ASTM D-4172) (1Std/75°C/1800rpm/40kg)					
Verschleißquerschnitt, mm	0.18	0.18	0.18	0.18	0.18
durchschnittl. Reibungskoeffizient	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8
Vierkugel Test (ASTM D-4172) (1Std/54.44°C/1800rpm/20kg)					
Verschleißquerschnitt, mm	0.27	0.27	0.27	0.33	0.33
Falex Ausfalltest, lbs (ASTM D-3233)	1250	1250	1250	1500	1500
Conradson Kohlenstoff-Rückstand (ASTM D-189)					
% Rückstände	0.001	0.001	0.001	0.005	0.005
Vicker Pumpen-Verschleißtest (ASTM D-2882)					
Totaler Gewichtsverlust, mg	15	15	15	15	15
Entmischbarkeitstest (ASTM D-1401)					
Öl-Wasser-Emulsion bei 20 min Minuten	40-40-0 10	40-40-0 10	40-40-0 10	40-40-0 10	40-40-0 10



Hydrolytische Stabilität (ASTM D-2619)					
Kupfergewichtsverlust (mg/cm ²)	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
Säuregehalt des Wassers	0.31	0.31	0.31	0.31	0.31
Kupferstreifen- Korrosionstest (ASTM D-130)	1a	1a	1a	1a	1a
Oxidationstest (ASTM D-943)					
Stunden zum TAN von 2	+10000	+10000	+10000	+10000	+10000
Ölschlamm Tendenz (ASTM D-4310)					
totaler Ölschlamm	18	18	18	18	18
totales Kupfer, mg	15	15	15	15	15
totales Eisen, mg	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
Neutralisationszahl	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
Thermische Stabilität (Cincinnati Millicron Method 168 Std./135°C, Kupfer, Stahlkatalysator):					
Ölschlamm (mg/100ml)	2	2	2	2	2
Zustand des Kupferstabes	1	1	1	1	1
Zustand des Eisenstabes	1	1	1	1	1