

## AVISTA COMPRESSOR VDL 100

AVISTA COMPRESSOR VDL 100 ist ein nachhaltiges und ressourcenschonendes Kompressorenöl und die beste Wahl für eine nachhaltige Zukunft. Durch den nahezu abfallfreien Grundöl Herstellungsprozess, der u.a. die patentierte ESR-Technologie beinhaltet und natürliche Rohstoffe wiederverwertet, trägt dieses Produkt dazu bei, Umwelt, Gesundheit, natürliche Ressourcen und das Klima langfristig zu schützen. Das in entsprechendem Anteil verwendete Grundöl, spart nachweislich bis zu 1.530 kg/t CO<sub>2</sub> äq im Vergleich zu konventionell hergestellten Grundölen ein. Dieses Produkt ist AVleCO<sub>2</sub> qualifiziert.

AVISTA COMPRESSOR VDL 100 wird formuliert mit paraffinbasischen Grundölen und modernster Additivtechnologie. Wirksame zink- und aschefreie Bestandteile sorgen für optimale Schmierleistung und langanhaltenden Schutz vor Alterung. Sowohl im oberen Temperaturbereich als auch im kalten Zustand des Kompressors gewährleistet es eine sichere Verschleißminderung. Durch die ausgewählten Zusätze wird die Neigung zum Verkoken und zur Bildung von entzündbaren Rückständen minimiert. Das Produkt zeichnet sich durch ein gutes Viskositäts-Temperatur-Verhalten und zuverlässigen Korrosionsschutz aus.

### SPEZIFIKATIONEN

DIN 51506  
DIN 51524-1

### TYPISCHE DATEN

(Die angegebenen Daten sind typische Werte.)

Parameter	Prüfmethode	Einheit	
Dichte 15 °C	DIN EN ISO 12185	g/cm <sup>3</sup>	0,872
Kin. Viskosität @ 40 °C	ASTM D7279	mm <sup>2</sup> /s	99,0
Kin. Viskosität @ 100 °C	ASTM D7279	mm <sup>2</sup> /s	11,8
Viskositätsindex	ASTM D2270		109
Flammpunkt COC	DIN ISO 2592	°C	260
Pourpoint	ASTM D7346	°C	-12
CO <sub>2</sub> äq*	DIN ISO 14040/44	kg/kg	0,115

\*Dieser Wert bezieht sich lediglich auf den Basisölanteil KERN SOLVAT® in dem Produkt.

Wir behalten uns das Recht vor, die allgemeinen Merkmale unseres Produkts zu ändern, damit unsere Kunden von den neusten technologischen Fortschritten profitieren können.