

AVISTA TACKOIL 100

AVISTA TACKOIL 100 ist ein nachhaltiges und ressourcenschonendes Haftöl 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 CO₂ äq im Vergleich zu konventionell hergestellten Grundölen ein. Dieses Produkt ist AVleCO₂ qualifiziert.

AVISTA TACKOIL 100 wird formuliert mit paraffinbasierten Grundölen und modernster Additivtechnologie. Es ist ein stark fadenziehendes und haftfähiges Schmieröl, das stabile und druckfeste Schmierfilme bildet. Es besitzt ausgezeichnete Benetzungseigenschaften und ein ausgeprägtes Haftungsvermögen. Senkrecht-Führungen und Gleitflächen können einwandfrei geschmiert werden, da der Schmierfilm nicht abreißt. Wirksame zink- und aschefreie Bestandteile sorgen für optimale Schmierleistung und langanhaltenden Schutz vor Alterung.

MERKMALE / ANWENDUNGSVORTEILE

- Sehr gutes Stick-Slip-Verhalten
- Gutes Demulgierungsverhalten
- Verlängerte Schmierfristen
- Hohe Haftfähigkeit
- Verminderter Ölverbrauch
- Verbesserte Schmierleistung

TYPISCHE DATEN

(Die angegebenen Daten sind typische Werte.)

Parameter	Prüfmethoden	Einheiten	
Dichte 15°C	DIN EN ISO 12185	g/cm ³	0,875
Flammpunkt COC	DIN ISO 2592	°C	240
Pour Point	DIN ISO 3016	°C	-9
Viskosität 40°C	DIN 51562-1	mm ² /s	94,4
Viskosität 100°C	DIN 51562-1	mm ² /s	11,5
VI	DIN ISO 2909		110
CO ₂ äq*	DIN ISO 14040/44	kg/kg	0,120

*Dieser Wert bezieht sich lediglich auf den Basisölanteil KERNSOLVAT® in dem Produkt.

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