

PV 100 – 100 Plus



Bomba de Vácuo



Óleos Minerais para Bombas de Vácuo

APLICAÇÕES

Bombas de Vácuo

- Lubrificação de bombas de vácuo alternativas e rotativas.
- Permite atender os níveis de vácuo secundário para vácuos induzidos .
- **PV 100 Plus** é particularmente adequado ao bombeamento de ar úmido .

VANTAGENS

Geração de Vácuo
Bom desempenho durante o tempo

- Baixa pressão de vapor saturado
Trata-se de uma propriedade importante condicionando a obtenção do vácuo limite das bombas
- Bom índice de viscosidade
Baixa variação de viscosidade em função da temperatura , estável durante toda a vida útil do óleo. Permitindo constancia na estanqueidade e desempenho.
- Excelente resistência a oxidação
Uma consequencia direta desta propriedade é a não degradação. Em condições normais de serviço , na ausencia de produtos muito corrosivos , **PV 100 Plus** permite obter condições mais economicas.

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS	MÉTODOS	UNIDADES	PV 100	PV 100 Plus
Densidade 15°C	ISO 3675	k/m ³	886	886
Viscosidade Cinemática a 40°C	ISO 3104	mm ² /s	118	118
Viscosidade Cinemática a 100°C	ISO 3104	mm ² /s	12,5	11,6
Ponto de Fulgor , VAC	ISO 2592	° C	260	268
Índice de Viscosidade	ISO 2909	-	98	97
Ponto de Fluidez	ISO 3016	° C	- 10	- 12
Tensão de Vapor		mbar	10 ⁻³	10 ⁻³

As características típicas são fornecidas a titulo indicativo

PV 100 – 100 PLUS

Este lubrificante utilizado conforme recomendação e para a aplicação ao qual está previsto , não apresenta risco particular
Uma ficha apresentando dados de segurança , em conformidade com a legislação em vigor, encontra-se à sua disposição junto do seu representante comercial local.

22.07.2012

ELABORAÇÃO : **Fabio Dias**

ANÁLISE /APROVAÇÃO : **Marcelo Beltran**

Rev. : **01**