

Syntetyczny uniwersalny AW olej do sprężarek



**Wyjątkowa żywotność
oleju do 8 000 godzin**

Syntetyczny olej kompresorowy SWEPCO 702 AW zapewnia wyjątkową kontrolę zużycia w najbardziej wymagających zastosowaniach sprężarek. *Syntheon™* w połączeniu z chemią odporną na utlenianie i korozję *LUBIUM® II* wydłużają żywotność oleju, zapewniają czystość sprężarki, zmniejszają zużycie, poprawiają wydajność, zmniejszają zużycie energii i zwiększają wydajność.

Opracowany do sprężarek obrotowych, tłokowych i odśrodkowych. Jeżeli szukasz najlepszego rozwiązania, wybierz SWEPCO 702.



KLUCZOWE KORZYŚCI

- Niezwykle długa żywotność w zastosowaniach sprężarek obrotowych, tłokowych i odśrodkowych
- Niezawodna żywotność do 8 000 godzin lub więcej
- Naprawdę lepsza ochrona przed zużyciem
- *Syntheon™* zapewnia wyjątkową wydajność w wysokiej temperaturze
- Zaawansowany *LUBIUM® II* zapobiega utlenianiu oraz powstawaniu osadów węglowych, pokostu i innych
- Niezrównana ochrona przed rdzą i korozją
- Energooszczędny, poprawia wydajność sprężarki
- Przeznaczony dla temperatur tak wysokich jak 200°C
- Płyn do zastosowań w niskich temperaturach, takich jak -40°F (-40°C)
- Czuły na promieniowanie UV, szybkie wykrywanie wycieków

Uzyskaj dłuższą pracę kompresorów dzięki SWEPCO 702...



Śrubowe



Łopatkowe



Tłokowe



Odśrodkowe

Zmaksymalizuj produktywność dzięki ciężko pracującemu olejowi kompresorowemu SWEPCO 702.

PERFORMANCE

| Właściwości | Korzyści |
|--|---|
| Syntheon™ Syntetyczna baza najlepszych mieszanek olejowych | <ul style="list-style-type: none"> Zapewnia jednolitą lepkość w szerokim zakresie temperatur Zmniejsza utlenianie w wysokiej temperaturze i zapewnia stabilność termiczną Lepszy przepływ w niskiej temperaturze pomagają zmniejszyć zużycie podczas rozruchu Wydłuża żywotność |
| LUBIUM® II Przeciwutleniacz | <ul style="list-style-type: none"> Poprawia odporność na degradację w wysokiej temperaturze Pomaga zapobiegać powstawaniu osadów pokostu i węgla w wyniku utleniania |
| Dodatek zapobiegający zużyciu | <ul style="list-style-type: none"> Chroni powierzchnie przed ścieraniem |
| Inhibitor rdzy i korozji | <ul style="list-style-type: none"> Tworzy wiązanie chemiczne z powierzchnią, aby zapobiec przenikaniu wilgoci i kwasów atakujących powierzchnię. Inhibitor rdzy chroni powierzchnie metalowe i uszczelki przed wilgocią. Szczególnie skuteczny w okresach wyłączenia, gdy chłodzenie może spowodować kondensację |
| Dodatek zapobiegający powstawaniu piany | <ul style="list-style-type: none"> Obniża temperaturę pracy oleju do 25°F (-4°C) lub więcej, rozpraszając pianę i uwalniając uwięzione ciepło |
| Dodatek obniżający temperaturę krzepnięcia | <ul style="list-style-type: none"> Zapewnia olejowy lepszy przepływ w niskiej temperaturze Pomaga zmniejszyć zużycie w niskich temperaturach |
| Oszczędność energii | <ul style="list-style-type: none"> Zapewnia cienki film olejowy redukujący tarcie na istotnych częściach metalowych, aby zmniejszyć zużycie energii. Wielu klientów osiągnęło redukcję natężenia prądu aż o 13% Udokumentowane oszczędności elektryczne dzięki programowi ESP SWEPCO |
| Dłuższa żywotność | <ul style="list-style-type: none"> Do 8000 godzin i dłużej; zmniejsza zużycie; zmniejsza koszty utylizacji oleju odpadowego |
| LabTec™ Laboratoryjne badanie oleju | <ul style="list-style-type: none"> Może zmaksymalizować żywotność sprzętu, żywotność oleju i wskazać zbliżające się problemy Zmniejsza ilość odpadów |
| Kluczowe korzyści | <ul style="list-style-type: none"> Wydłużony okres użytkowania sprzętu Wydłużona żywotność oleju Obniżone koszty energii elektrycznej Obniżone koszty pracy Zredukowana utylizacja oleju odpadowego Zmniejsza kosztowne zaplanowane i nieplanowane przestoje |

Typowe właściwości fizyczne

| | | | | |
|--|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Klasa ISO, ASTM 2422 | 32 | 46 | 68 | 100 |
| Klasa SAE | 10 | 15 | 20 | 30 |
| Gęstość, @60°F (15,5°C), lb/gal, ASTM D1298 | 7.12 | 7.14 | 7.22 | 7.22 |
| Środek ciężkości @ 60°F (15,5°C), ASTM 1298 | 0.85 | 0.86 | 0.87 | 0.87 |
| Lepkość, ASTM D445 | | | | |
| cSt @ 40 °C | 33 | 48 | 67 | 94 |
| cSt @ 100 °C | 5.67 | 7.26 | 10.90 | 13.12 |
| Index lepkości, ASTM D2270 | 111 | 110 | 153 | 139 |
| Temperatura krzepnięcia °F, ASTM D97, Max (°C) | -40 (-40) | -38 (-39) | -37 (-38) | -35 (-37) |
| Temperatura zapłonu °F, ASTM D92, Min (°C) | 400 (204) | 417 (214) | 420 (215) | 422 (217) |
| Temperatura ognia °F, ASTM D92, Min (°C) | 475 (246) | 500 (260) | 510 (265) | 515 (268) |
| Kolor | czerwony | czerwony | czerwony | czerwony |

Typowe właściwości funkcjonalne

| | |
|---|--------------|
| Korozja na płytce miedzianej, ASTM D130 | 1a |
| Rdza, ASTM D665 A & B | |
| Woda destylowana | czysty |
| Syntetyczna Woda Morska | czysty |
| Liczba kwasowa, ASTM D974 | 0.13 |
| Piana, ASTM D892, Seq I/II/III | 0-0/0-0/0-0 |
| Demulisyfikacja, ASTM D1401 | |
| olej/woda/mankiet (minuty) | 40/40/0 (10) |
| Utlennianie, RPVOT minutes @150°C, ASTM D2272 | 1538 |
| Utlennianie, hrs to 2.0 TAN, ASTM D943 | 8,000+ |
| Zyżycie 4-kulowe, ASTM D4172 | |
| 1800 rpm, 1hr, 400N, średnica blizny, mm | 0.45 |
| Test FZG, DIN 51354 part 2, Damage Load Stage | >12 |
| Pozostałość węgla, ASTM D189 | |
| DIN 51352 1, Pozostałość węgla % | 1.2 % |
| Strata | 2.3 |
| DIN 51352 2, Pozostałość węgla % | 2.5 % |
| Strata | 4.1 |
| DIN 51356, DIN 51551, Pozostało 80 vol% po destylacji | |
| Pozostałość węgla % | <0.1 |
| Lepkość @ 40C before distillation | 42.5 |
| Lepkość @ 40C after distillation | 74 |
| Stosunek lepkości (5 max) | 1.74 |

PRZEWYŻSZA SPECYFIKACJE:

DIN 51506 (VBL, VCL, VDL)
ISO/DP 6521 (DAA, DAB, DAH, DAG)
USDA/NSF H2 & CFIA n1 (w systemie zamkniętym)

ZGODNOŚĆ

Gazy - amoniak, azot, wodór, hel, tlenek węgla, dwutlenek węgla (suchy), etylen, metan, propan, butan, propylen, butyleny, gaz ziemny, butadien, gaz z pękniętego pieca, siarkowodór (suchy), gaz syntetyczny, dwutlenek siarki. **NIE jest zalecany do gazów chłodniczych i powietrza do oddychania.**

Farba - epoksydowa, odporna na olej alkidowa, akrylowa, emalowana

Uszczelki i tworzywa sztuczne - acetal (Delrin), ABS, fenolowy, poliamidimid, poliamid (nylon), poliester, polieteroimid (nylon), poliimid, tlenek polifenylenu, polistyren, polisulfon, PTFE (teflon), elastomery tereftalanowe, fluoroelastomer (viton), Nitril (Buna N), poliakrylan, TFE/P, poliuretan. **NIE jest zalecany do tworzyw poliwęglanowych, które nie są pokryte metalem, tworzyw sztucznych PCV i gumy butylowej, etylenowo-propylenowej lub SBR.**

Zmiana na SWEPCO: Chociaż kompatybilne z olejami mineralnymi, PAO i niektórymi innymi olejami syntetycznymi, zaleca się płukanie układu zmianą na SWEPCO 702. Pomoże to zmniejszyć początkowe zanieczyszczenie i zapewnić optymalną wydajność.

NIE kompatybilny z glikolem poliakilenowym lub olejami silikonowymi.



A Product of SPX Technology™.

... the cutting edge performance SWEPCO Customers have come to expect.



Dystrybucja w Polsce
info@mapesmary.pl
tel. +48 604 476 498
www.mapesmary.pl

MAPE SMARY sp. z o.o
Leśniakowizna
ul. Kasprzykiewicza 149
05-200 Wołomin

Southwestern Petroleum Lubricants

Fort Worth, Texas Phone: (817)332-2336 Fax: (800)736-5823
www.swepcolube.com