

Klüber Summit® PS 100, 150, 200, 300, 400

Teilsynthetisches Druckluftkompressorenöl für Ölwechselintervalle bis zu 5.000 Betriebsstunden



Vorteile für Ihre Anwendung

- **Niedrige Wartungs- und Betriebskosten durch Ölwechselintervalle von bis zu 5.000 Betriebsstunden in öleingespritzten Schraubenkompressoren**
- **Erleichterte Umstellung von Mineralölen durch neutrales Dichtungsverhalten der Öle**
- **Gutes Schmutzanlösevermögen und dadurch sauberer Ölkreislauf durch die enthaltene Esterkomponente im Öl, dadurch Vermeidung von unnötigen Reinigungskosten**
- **Geringe Bildung von Oxidationsrückständen im Ölkreislauf und dadurch niedrige Betriebskosten durch lange Ölfilter- und Ölabscheiderstandzeiten**

Beschreibung

Die Klüber Summit PS Öle sind Druckluftkompressorenöle auf Basis eines wasserstoffbehandelten Mineralöles mit einem synthetischen Esteröl und Additiven. Diese Öle sind mit Mineralölen und synthetischen Kohlenwasserstoffölen mischbar. Klüber Summit PS Öle sind nicht mischbar mit Ölen auf Basis Polyglykolöl.

Anwendungsgebiete

Die Klüber Summit PS Öle wurden speziell zur Schmierung von Schrauben- und Kolbenkompressoren entwickelt. Diese Öle sind in öleingespritzten Schraubenkompressoren für Ölwechselintervalle von bis zu 5.000 Betriebsstunden vorgesehen.

Die Klüber Summit PS Öle können zur Umstellung gebrauchter Kompressoren verwendet werden, die vorher mit herkömmlichen Mineralölen betrieben wurden. Klüber Summit PS Öle verhalten sich weitgehend neutral gegenüber in Druckluftkompressoren typischerweise verwendeten Elastomeren – Undichtigkeiten sind nicht zu erwarten.

Der vorgesehene Verwendungsbereich liegt bei Kompressoren, die mit Mineralölen nicht die gewünschten Wartungsintervalle erreichen.

Und bei denen eine Verwendung von vollsynthetischen Öle aufgrund von äußerem Schmutzeintrag oder zu wenigen Laufstunden pro Jahr nicht wirtschaftlich ist. Klüber Summit PS 100 kann auch zur Schmierung von Turbokompressoren verwendet werden, während Klüber Summit PS 300 und 400 speziell für Kolbenkompressoren entwickelt wurden.

Durch den synthetischen Grundölanteil der Klüber Summit PS Öle zeigen die Öle eine gute Oxidationsstabilität. Die Entstehung von Oxidationsrückständen im Kompressor wird dadurch vermindert, was neben einem verlängerten Ölwechselintervall

auch zu einer langen Standzeit von Ölfilter und Ölabscheider beiträgt. Spezielle Inhibitoren im Öl halten den Kompressor von innen sauber und ermöglichen einen guten Wirkungsgrad.

Anwendungshinweise

Bei der Auswahl der Ölviskosität für Druckluft-kompressoren sind die Herstellervorschriften zu beachten.

Bei Umstellung eines gebrauchten Kompressors ist das bisherige Kompressorenöl im betriebswarmen Zustand aus dem gesamten Ölkreislauf des Kompressors zu entfernen. Es ist ratsam, sämtliche Ölfilter und Ölabscheider während der Ölumstellung zu erneuern. Danach erfolgt die Betriebsölfüllung mit Klüber Summit PS Öle.

Sollte die Ölumstellung von einem Mineralöl erfolgen, können Oxidationsrückstände im Kompressor vorhanden sein. Dies ist unter anderem an einer Schwarzfärbung oder Verschmutzung des bisher verwendeten Öles erkennbar. Da diese Rückstände zu einer Minderung der Lebensdauer des neu aufgefüllten Klüber Summit PS Öles führen können, sollte der Kompressor vor der Umstellung mit Klüber Summit Varnasolv gereinigt werden.

Weitere Hinweise dazu erhalten Sie über Ihren gewohnten Ansprechpartner oder auf der Produktinformation von Klüber Summit Varnasolv.

Nach der Umstellung auf ein Klüber Summit PS Öl ist es ratsam, das Ölwechselintervall mittels Ölanalytik oder Klüber Summit TAN-Kit zu ermitteln.

Mindestlagerdauer

Die Mindestlagerdauer beträgt bei Lagerung in trockenen, frostfreien Räumen und original verschlossenen Gebinden ca. 36 Monate.

Klüber Summit® PS 100, 150, 200, 300, 400

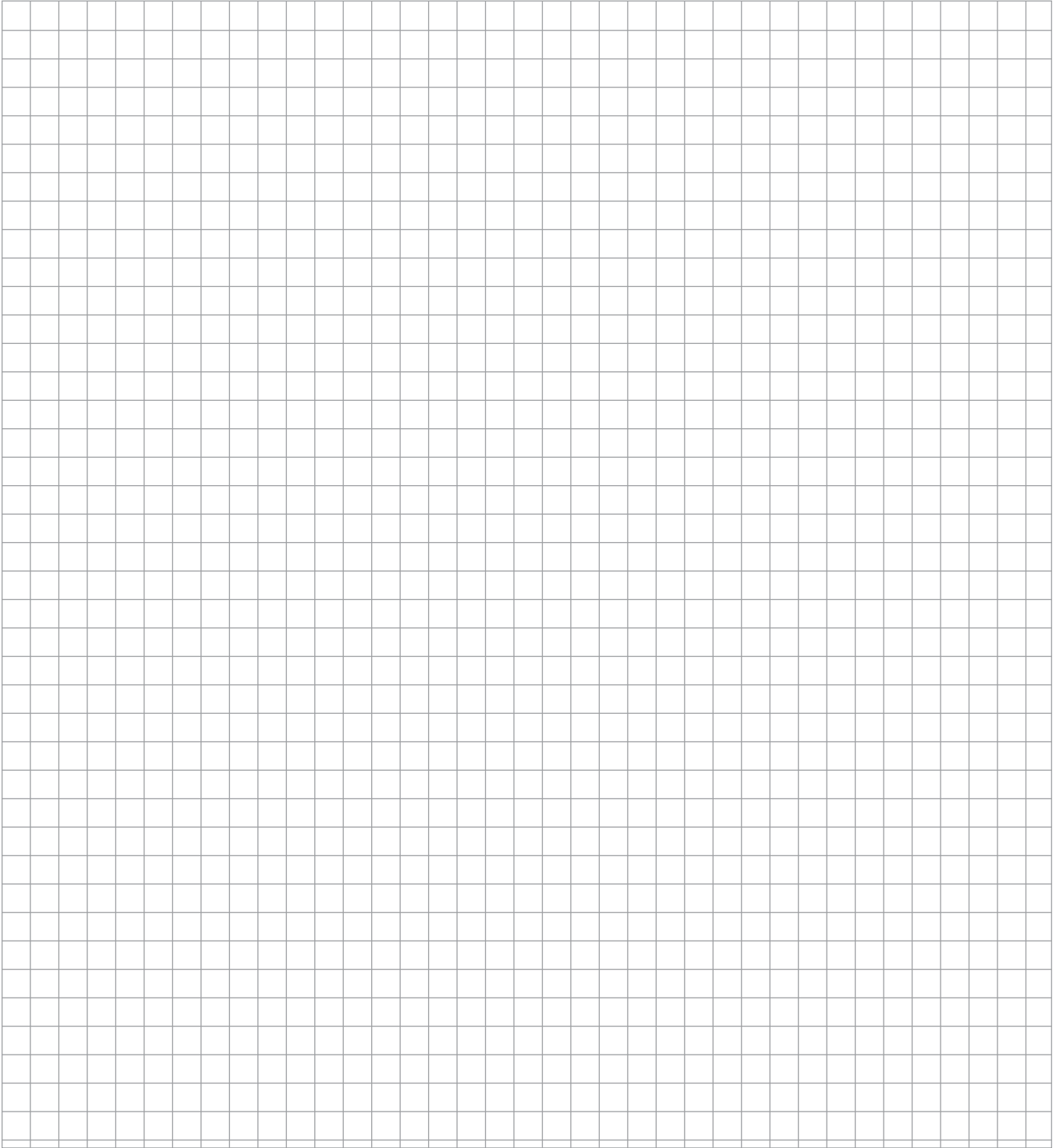
Teilsynthetisches Druckluftkompressorenöl für Ölwechselintervalle bis zu 5.000 Betriebsstunden

Sicherheitsdatenblätter

Die aktuellen Sicherheitsdatenblätter können Sie auf unserer Website www.klueber.com abrufen oder anfordern. Sie sind ebenfalls über Ihre gewohnten Ansprechpartner erhältlich.

Gebinde	Klüber Summit PS 100	Klüber Summit PS 150	Klüber Summit PS 200	Klüber Summit PS 300	Klüber Summit PS 400
Kanister PE 19 l	+	+	+	+	+
Fass Stahl 208 l	+	+	+	+	+

Produktkenndaten	Klüber Summit PS 100	Klüber Summit PS 150	Klüber Summit PS 200	Klüber Summit PS 300	Klüber Summit PS 400
Artikel-Nr.	050052	050053	050054	050055	050056
Kinematische Viskosität, DIN 51562 T01/ASTM D-445/ASTM D 7042, 100°C	ca. 5,5 mm ² /s	ca. 6,8 mm ² /s	ca. 8,4 mm ² /s	ca. 10,6 mm ² /s	ca. 14,3 mm ² /s
Kinematische Viskosität, DIN 51562 T01/ASTM D-445/ASTM D 7042, 40°C	ca. 32 mm ² /s	ca. 46 mm ² /s	ca. 68 mm ² /s	ca. 100 mm ² /s	ca. 150 mm ² /s
Viskositätsindex, DIN ISO 2909	>= 90	>= 90	>= 90	>= 90	>= 90
Dichte, DIN 51757, 20°C	ca. 0,87 g/cm ³	ca. 0,87 g/cm ³	ca. 0,88 g/cm ³	ca. 0,88 g/cm ³	ca. 0,88 g/cm ³
Flammpunkt, DIN EN ISO 2592, Cleveland, offener Tiegel	>= 200 °C	>= 210 °C	>= 230 °C	>= 240 °C	>= 240 °C
Pourpoint, DIN ISO 3016,	<= -30 °C	<= -30 °C	<= -27 °C	<= -30 °C	<= -27 °C
Korrosionswirkung auf Kupfer, DIN EN ISO 2160, 3h/100°C	1 - 100 Korrosionsgrad	1 - 100 Korrosionsgrad	1 - 100 Korrosionsgrad	1 - 100 Korrosionsgrad	1 - 100 Korrosionsgrad
Schaumtest, ASTM D 892, ISO 6247, Sequenz I/24°C	<= 50/0 ml	<= 50/0 ml	<= 50/0 ml	<= 50/0 ml	<= 50/0 ml
Schaumtest, ASTM D 892, ISO 6247, Sequenz II/93,5°C	<= 50/0 ml	<= 50/0 ml	<= 50/0 ml	<= 50/0 ml	<= 50/0 ml
Schaumtest, ASTM D 892, ISO 6247, Sequenz III, bei 24°C aus der Probe, Sequenz II	<= 50/0 ml	<= 50/0 ml	<= 50/0 ml	<= 50/0 ml	<= 50/0 ml
Demulgiervermögen, DIN ISO 6614, ASTM D 1401 bei 54°C	40/37/3 ml	40/37/3 ml	40/37/3 ml		
Demulgiervermögen, DIN ISO 6614, ASTM D 1401 bei 82°C				40/37/3 ml	40/37/3 ml
Farbraum	farblos	farblos	farblos	farblos	farblos
Aussehen	klar	klar	klar	klar	klar





Klüber Summit® PS 100, 150, 200, 300, 400

Teilsynthetisches Druckluftkompressorenöl für Ölwechselintervalle bis zu 5.000 Betriebsstunden



Klüber Lubrication – your global specialist

Unsere Leidenschaft sind innovative tribologische Lösungen. Durch persönliche Betreuung und Beratung helfen wir unseren Kunden, erfolgreich zu sein – weltweit, in allen Industrien, in allen Märkten. Mit anspruchsvollen ingenieurtechnischen Konzepten und erfahrenen, kompetenten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern meistern wir seit über 80 Jahren die wachsenden Anforderungen an leistungsfähige und wirtschaftliche Spezialschmierstoffe.

**Klüber Lubrication München KG /
Geisenhausenerstraße 7 / 81379 München / Deutschland /
Telefon +49 89 7876-0 / Telefax +49 89 7876-333.**

Die Angaben in diesem Dokument basieren auf unseren allgemeinen Erfahrungen und Kenntnissen zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Sie sollen dem technisch erfahrenen Leser Hinweise für mögliche Anwendungen geben. Die Angaben beinhalten jedoch keine Zusicherung von Eigenschaften und keine Garantie der Eignung des Produkts für den Einzelfall. Sie entbinden den Anwender nicht davon, das ausgewählte Produkt vorher in der Anwendung zu testen. Alle Angaben sind Richtwerte, die sich am Schmierstoffaufbau, am vorgegebenen Einsatzzweck und an der Anwendungstechnik orientieren. Schmierstoffe ändern je nach Art der mechanischen, dynamischen, chemischen und thermischen Beanspruchung druck- und zeitabhängig ihre technischen Werte. Diese Veränderungen können Einfluss auf die Funktion von Bauteilen nehmen. Wir empfehlen grundsätzlich ein individuelles Beratungsgespräch und stellen auf Wunsch und nach Möglichkeit gerne Proben für Tests zur Verfügung. Klüber Produkte werden kontinuierlich weiterentwickelt. Deshalb behält sich Klüber Lubrication das Recht vor, alle technischen Daten in diesem Dokument jederzeit und ohne Vorankündigung zu ändern.

Herausgeber und Copyright: Klüber Lubrication München KG. Nachdruck, auch auszugsweise, nur bei Quellenangabe und Zusendung eines Belegexemplars und nur nach Absprache mit Klüber Lubrication München KG gestattet.



Ein Unternehmen der Freudenberg Gruppe