

Atlas Copco

CERTIFIED BY PROFERRO N.V.
MAXIMUM PRESSURE 1.5(220) MPa(PSI)
AT TEMPERATURE 20(248) °C(°F)
MOUNTING TEMPERATURE -10(14) °C(°F)
AT PRESSURE 1.5(220) MPa(PSI)
S/N : 191858 YEAR : 2014

VOLUME M 62 L/ 62 dm³
MAXIMUM PRESSURE P_h 15 bar/ 1.5 MPa
MAXIMUM PRESSURE P_t 20 bar/ 2.0 MPa
MAXIMUM DESIGN TEMPERATURE -15/ 120 °C
MANUFACTURED BY: PROPERRO 59100 TERBRUGEN BELGIUM CRM 100180 45

CE 0038 Atlas Copco



Atlas Copco
ROTO SYNTHETIC FLUID
XTEND DUTY
Synthetic lubricant
for single and two stage oil injected
screw compressors

5L

Do not mix with other oils
PN 2901 1700 00

Erstklassige Leistung dank Originalschmiermitteln

Ihr Druckluftsystem benötigt spezielle Schmiermittel, um maximale Betriebszeit, Leistung und Lebensdauer erreichen zu können. Steigern Sie die Nachhaltigkeit mit maßgeschneiderten Schmiermitteln von Atlas Copco.

Das geeignete Schmiermittel für Ihr Druckluftsystem

Damit Ihr System zuverlässig bleibt

Der Zustand eines Kompressors hängt von der Leistung jeder seiner Komponenten ab. Die Verdichtung findet im Herzstück des Kompressors statt. Das geeignete Schmiermittel spielt dabei eine entscheidende Rolle, um einen gleichmäßigen, zuverlässigen Druckluftstrom zu gewährleisten.

Das Schmiermittel verhindert den Kontakt zwischen Metallflächen und schützt so rotierende Teile. Es absorbiert Wärme, um optimale Betriebstemperaturen zu gewährleisten. Es dichtet Zwischenräume zwischen den Rotoren und dem Gehäuse ab, um einen Rückfluss von Luft und damit eine reduzierte Leistung zu verhindern. Außerdem absorbiert es Verunreinigungen oder leitet sie zum Schmiermittelfilter ab.

Es sind hochwertige Schmiermittel erforderlich, um diese Vielzahl von Funktionen bei immer größeren und wechselhafteren Betriebsbedingungen zu gewährleisten. Die Schmiermittel von Atlas Copco verfügen über eine einzigartige Formel, um genau diese Aufgabe zu erfüllen. Mit der geeigneten Mischung aus Grundöl und Additiven sorgt dieses hochwertige Schmiermittel für die Pflege und den Schutz Ihres Kompressors.

Für den Schutz Ihrer Investition

Das Schmiermittel im Kompressor kommt mit zahlreichen Komponenten in Kontakt, die aus einer Vielzahl von Materialien bestehen.

Nur bestimmte Schmiermittel sind für den Kontakt mit all diesen verschiedenen Teilen und Verbrauchsmaterialien geeignet. Darüber hinaus bewahrt es den stabilen Zustand Ihres Druckluftsystems.

Silikonhaltige Schmiermittel können weichere Teile wie Dichtungen und Schläuche zerstören. Dies könnte wiederum zu Undichtigkeiten, verminderter Leistung und sogar Ausfällen führen.

Gehen Sie keine Risiken ein. Verwenden Sie ausschließlich Originalschmiermittel!



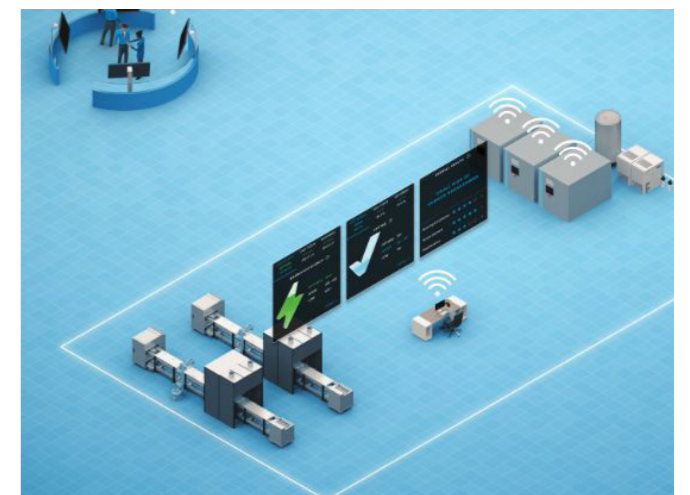
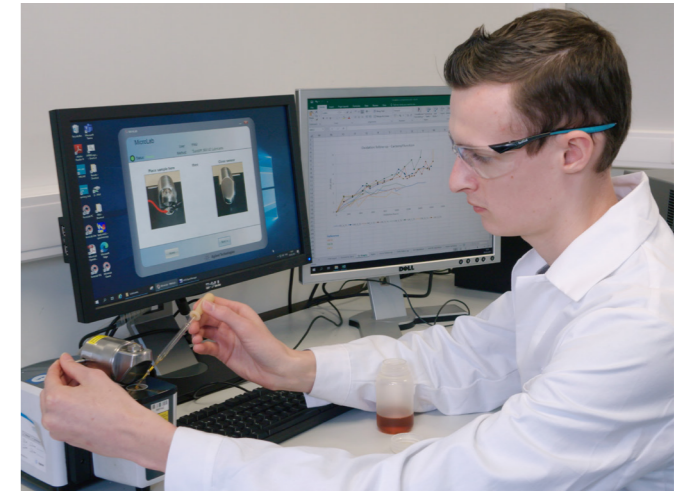
Mit maßgeschneiderter Formel

Schmiermittel für Kompressoren müssen strengste Anforderungen erfüllen. Diese Anforderungen ändern sich jedoch ständig. Die Umgebungstemperaturen, bei denen Kompressoren arbeiten, steigen.

Neben diesen externen Faktoren müssen Schmiermittel auch mit den sich ständig weiterentwickelnden Kompressortechnologien mithalten. Die wesentlichen Effizienzverbesserungen unserer Kompressorkonstruktionen können nur mit Schmiermitteln von Atlas Copco erreicht werden, die der steigenden Nachfrage gerecht werden können.

Dank ständiger Überwachung und Datenanalysen der weltweit installierten Kompressoren wissen wir, welche flexiblen Anforderungen unsere Schmiermittel erfüllen müssen.

Unser qualifiziertes Team berücksichtigt alle technischen Spezifikationen, Marktanforderungen und den ökologischen Fußabdruck jedes ausgewählten Schmiermittels.



WUSSTEN SIE SCHON?

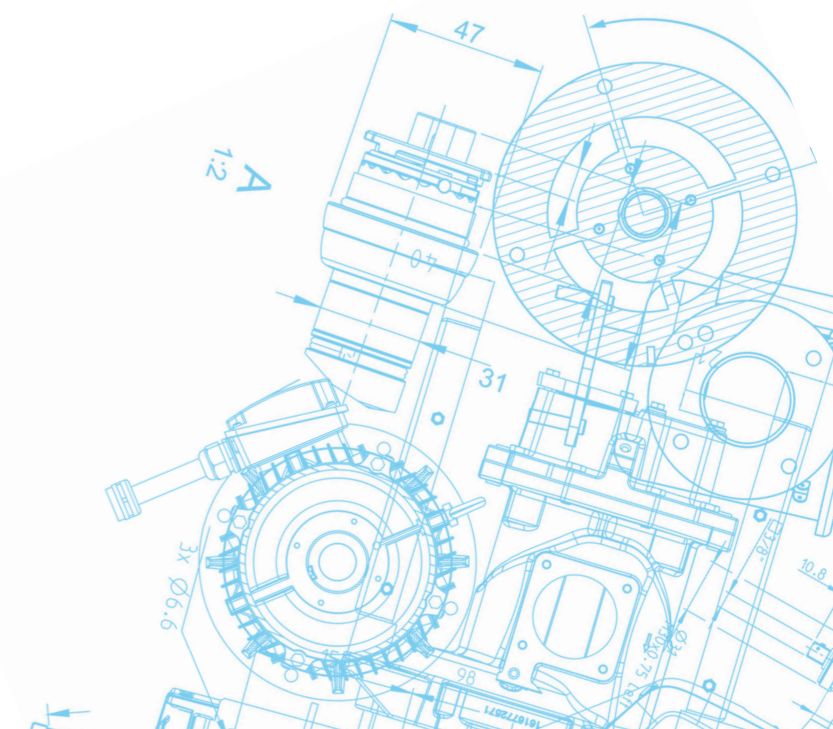
Die Verwendung von Nicht-Originalschmiermitteln kann Ihre Gesamtbetriebskosten um 75% erhöhen.

Bereit für die Zukunft

Schließlich spielen Schmiermittel eine wichtige Rolle dabei, Ihrer Umweltverantwortung nachzukommen – heute und in der Zukunft.

Der Übergang von mineralischen zu synthetischen Schmiermitteln garantiert nicht nur die bestmögliche Leistung unter allen Bedingungen, sondern erhöht auch die Nachhaltigkeit Ihres Druckluftsystems und verringert Ihren CO₂-Fußabdruck.

Diesen einfachen Schritt können Sie sofort umsetzen





Additive als Lösung für Bedrohungen

Oxidation wird verhindert

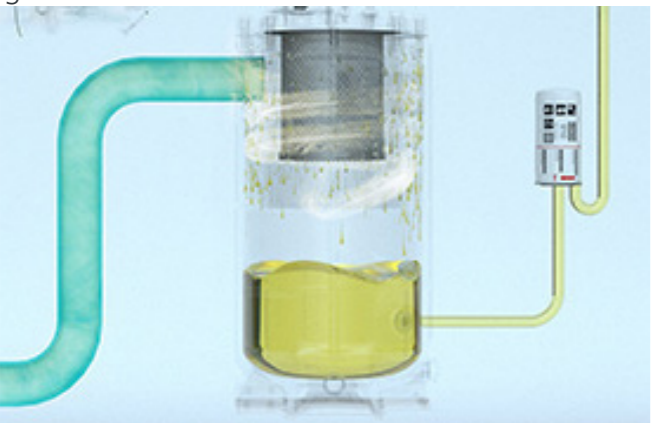
Schmiermittel oxidieren bei Kontakt mit Sauerstoff, hohen Temperaturen, Wasser oder Staub. Dabei entstehen Oxidationsprodukte, Säuren und Ablagerungen, die sich negativ auf die Lebensdauer des Schmiermittels auswirken. Außerdem können diese Stoffe Schäden verursachen und die Leistung des Kompressors beeinträchtigen.



Verhindert die Schaumbildung

Eine spezifische und ausgewogene Mischung aus Additiven verhindert die Bildung von Schaum im Schmiermittel, insbesondere im Luft-/Ölabscheider, wo das Luft-Öl-Gemisch Turbulenzen sowie hohen Druck- und Temperaturunterschieden ausgesetzt ist.

Durch das Verhindern einer Schaumbildung wird auch die Qualität der austretenden Luft geschützt.



Kompatibilität mit allen Teilen

Das Schmiermittel im Kompressor kommt mit zahlreichen Komponenten in Kontakt, die aus einer Vielzahl von Materialien bestehen, von Metallen bis hin zu weicheren Materialien für Dichtungen. Nur Schmiermittel mit der richtigen Zusammensetzung sind für den Kontakt mit all diesen verschiedenen Teilen und Verbrauchsmaterialien geeignet.



Schutz vor Verschleiß

Der geeignete Schutzfilm auf rotierenden Teilen zeichnet sich vor allem durch das Viskositätsverhalten bei verschiedenen Temperaturen aus, kombiniert mit Additiven zum Schutz vor Verschleiß, die eine chemische Beschichtung bilden.

Dies verlängert die Lebensdauer von Rotoren, Lagern und Zahnrädern und verhindert Ausfälle.



Mit Schmiermitteln Energiekosten senken

Zu synthetischen Schmiermitteln wechseln

Wussten Sie, dass Sie durch den Wechsel zu unseren maßgeschneiderten synthetischen Schmiermitteln in öleingespritzten Schraubenkompressoren Energiekosten und Schmiermittelverbrauch reduzieren und gleichzeitig die Betriebszeit maximieren können?

Wie funktioniert das?

- optimales Viskositätsverhalten (Schmiermitteldicke) während des Betriebs
- minimale Reibungsverluste
- hervorragende Luftabgabe, um ein doppeltes Verdichten von Lufteinschlüssen zu verhindern
- stabileres Viskositätsverhalten

Hin zur Nachhaltigkeit

Mit synthetischen Schmiermitteln können sie darüber hinaus Ihren CO₂-Fußabdruck und die Umweltbelastung einfach reduzieren.

Der Wechsel zu synthetischen Schmiermitteln bedeutet:

- weniger Rohölförderung
- weniger Transporte
- weniger Verpackung
- weniger Altöl



Warum sollten Sie sich für Originalschmiermittel entscheiden?

Mit einem Kompressor verhält es sich wie mit dem menschlichen Körper und seinen lebenswichtigen Organen. Wenn diese in gutem Zustand sind, sind wir gesund und fit.

Jede Komponente Ihres Kompressors ist entscheidend für dessen Gesamtleistung und bietet Ihnen die Zuverlässigkeit, lange Lebensdauer und Energieeffizienz, die Sie erwarten.

Daher werden unsere Schmiermittel fachkundig nach den strengsten Normen entwickelt, hergestellt und getestet. Und aus diesem Grund ist Ihr gesamtes Druckluftsystem gefährdet, wenn Sie kein Originalschmiermittel verwenden.



Wie wählt man das geeignete Schmiermittel aus?



Öleingespritzte Schraubenkompressoren benötigen spezielle Schmiermittel und Flüssigkeiten, um maximale Betriebszeit, Leistung und Lebensdauer erreichen zu können.

Jede Kombination aus Kompressor und Umgebungsbedingungen, wie z. B. Temperatur, Feuchtigkeit und Staub, ist einzigartig. Sie sollten sich daher auch für ein einzigartiges Schmiermittel entscheiden, um die bestmögliche Leistung und Zuverlässigkeit zu erzielen. Unser Sortiment umfasst synthetische Schmiermittel, Schmiermittel auf Mineralölbasis und NSF-Schmiermittel mit Lebensmittelzulassung.

Mit dem Schmiermittel-Auswahltool finden Sie das für Ihre Betriebsbedingungen geeignete Schmiermittel

1. Legen Sie die Betriebstemperatur fest: die Elementauslasstemperatur oder alternativ die durchschnittliche Umgebungstemperatur.
2. Legen Sie die Luftfeuchtigkeit* und den Staubpegel** Ihrer Umgebung fest.

Anhand dieser Informationen kann Ihre Anwendung als mild, anspruchsvoll oder extrem kategorisiert werden. Je nach Betriebsart verfügen die Schmiermittel im Portfolio von Atlas Copco über eine bestimmte Lebensdauer.

Elementauslasstemperatur	< 95°C (203°F)			95°C - 105°C (203°F-221°F)			> 105°C (221°F)				
	Umgebungstemperatur			30°C - 40°C (86°F - 104°F)			> 40°C (104°F)				
Feucht	N	Y	N	Y	N	Y	N	Y	N	Y	N
Staubig	N	N	Y	Y	N	N	Y	Y	N	N	Y
Betriebsart	MILD			DEMANDING			EXTREME				
Betriebsstunden	2000h	4000h	8000h	2000h	4000h	8000h	2000h	4000h	8000h		
RIF Ndurance	[Green bar]			[Orange bar]			[Red bar]				
RS Ultra	[Green bar]			[Orange bar]			[Red bar]				
RS Xtend Duty	[Green bar]			[Orange bar]			[Red bar]				
Lebensmittel- und Getränkeindustrie/Pharmaindustrie											
RS Foodgrade	[Green bar]			[Orange bar]			[Red bar]				
RS Foodgrade Ultra	[Green bar]			[Orange bar]			[Red bar]				

***Feuchtigkeit** – wie man auswählt

- **N:** Orte, an denen es die meiste Zeit im Jahr trocken ist
- **Y:** Orte, an denen es die meiste Zeit im Jahr feucht ist (tropischer Regenwald, Monsunklima und megathermische Klimazonen)

****Staubbelastung** – wie man auswählt

- **N:** normale Staubbelastung (Lebensmittel- und Getränkeindustrie, Automobilindustrie, Elektronik, petrochemische Industrie, Gasreinigung usw.)
- **-Y:** hohe Staubbelastung (Bergbau und Zement-, Metall- und Stahlherstellung und Gießereien)

Allgemeine Anwendungen

Roto Inject Fluid Ndurance

Premium mineralischer Schmiermittel

- **Mild** bis zu 4.000 Std. / 1 Jahr
- **Demanding** bis zu 2.000 Std. / 1 Jahr
- **GR / ER Kompressor oder VSD+ Reihen** nicht empfohlen



Roto Synthetic Ultra

Standard synthetischer Schmiermittel

- **Mild** bis zu 6.000 Std./2 Jahre
- **Demanding** bis zu 4.000 Std./2 Jahre
- **Extreme** bis zu 3.000 Std./2 Jahre
- **GR / ER Kompressor** bis zu 2.000 Std./2 Jahre



Roto Synthetic Xtend Duty

Premium synthetischer Schmiermittel

- **Mild** bis zu 8.000 Std./2 Jahre
- **Demanding** bis zu 8.000 Std./2 Jahre
- **Extreme** bis zu 4.000 Std./2 Jahre
- **GR / ER Kompressor** bis zu 4.000 Std./2 Jahre



Lebensmittel- und Getränkeindustrie/Pharmaindustrie

Roto Synthetic Foodgrade

Standard synthetischer Schmiermittel, Halal und Kosher zugelassen

- **Mild** up to 4.000 hrs / 1 year
- **Demanding** up to 2.000 hrs / 1 year
- **GR / ER Kompressor oder VSD+ Reihen** nicht empfohlen



Roto Synthetic Foodgrade Ultra

Premium synthetischer Schmiermittel, Halal und Kosher zugelassen

- **Mild** up to 4.000 hrs / 2 years
- **Demanding** up to 4.000 hrs / 2 years
- **Extreme** up to 3.000 hrs / 2 years
- **GR / ER compressors** Up to 4.000 hrs / 1 year



Bei unserer Foodgrade-Reihe handelt es sich um Hochleistungsflüssigkeiten, die speziell für den Einsatz in öleingespritzten Schraubenkompressoren in der Lebensmittel-/Getränke-, Pharma- und Verpackungsindustrie entwickelt wurden. Sie erfüllen die strengen nationalen und internationalen Herstellungsnormen hinsichtlich des Kontaminationsrisikomanagements und ermöglichen ein aktives Management der kritischen Kontrollpunkte (in einem HACCP-System).



