

Klüber Summit Supra 26 N, 32, Supra Coolant

Vollsynthetische Druckluftkompressorenöle auf Polyglykolölbasis



Ihre Vorteile auf einen Blick

- **Niedrige Wartungs- und Betriebskosten durch Ölwechselintervalle von bis zu 8.000 Betriebsstunden in öleingespritzten Schraubenkompressoren und bis zu 40.000 Betriebsstunden in Turboverdichtern**
- **Niedrigere Betriebskosten durch lange Ölfilter- und Ölabscheiderstandzeiten**
- **Reduktion von Reinigungskosten aufgrund des guten Schmutzlösevermögens der Esterölkomponente**
- **Vereinfachte Umstellung von Kompressoren, die vorher bereits mit Kompressorenölen auf Basis Polyglykolöl betrieben wurden aufgrund guter Mischbarkeit der Öle**
- **Sehr guter Verschleißschutz bei Reibpartnern aus Stahl**

Ihre Anforderungen - unsere Lösung

Als Betreiber von Druckluftkompressoren haben Sie Interesse an einem Kompressorenöl, das es Ihnen erlaubt die Ölwechselintervalle auszudehnen und den effektiven sowie zuverlässigen Betrieb Ihrer Anlage ermöglicht. Speziell für diese Anforderung haben wir die Klüber Summit Supra Öle entwickelt.

Neben der langen Öllebensdauer unterstützen Sie Klüber Summit Supra Öle durch ihre Oxidationsbeständigkeit dabei den Wartungsaufwand und Betriebskosten zu reduzieren. Die geringe Neigung des Ölkonzepts zur Bildung von Oxidationsrückständen im Ölkreislauf verlängert die Ölfilter- und Ölabscheiderstandzeiten und begünstigt verlängerte Ölwechselintervalle. Für die Anwendung abgestimmte Inhibitoren im Öl verhindern zusätzlich die Rückstandbildung im Kompressor und ermöglichen einen guten Wirkungsgrad. Durch die verwendete Esterölkomponente können gebildete Rückstände angelöst und somit der Ölkreislauf sauber gehalten werden.

Die Klüber Summit Supra Öle basieren auf einem modernen Additivkonzept, welches effektiven Verschleißschutz für die Materialpaarung Stahl auf Stahl bietet. Ferner verhalten sich die Klüber Summit Supra Öle weitgehend neutral gegenüber in Druckluftkompressoren typischerweise verwendeten Elastomeren – Undichtigkeiten sind nicht zu erwarten.

Speziell bei Schraubenkompressoren kann durch die Verwendung von verdampfungsstabilen Grundölen der Öldampfanteil in der Druckluft im Vergleich zu herkömmlichen Mineralölen um ein Vielfaches reduziert werden. Dies trägt zu einem niedrigen Ölverbrauch und zu einer sauberen Druckluft bei. Auch die typischen Verharzungen von Pneumatikventilen im Druckluftnetz können durch den geringen Ölanteil von Klüber Summit Supra Coolant und Supra 32 in der Druckluft vermieden werden.

Anwendungsgebiete

Klüber Summit Supra Coolant und Klüber Summit Supra 32 sind speziell für öleingespritzte Schraubenkompressoren für Ölwechselintervalle von bis zu 8.000 Betriebsstunden vorgesehen, die herstellerseitig mit Ölen auf Polyglykolölbasis ausgestattet wurden.

Durch die Viskositätseinstellung und spezielle Formulierung kann Klüber Summit Supra 32 auch zur Schmierung von Turbokompressoren verwendet werden.

Klüber Summit Supra 26 N ist speziell für Turbokompressoren entwickelt worden, um die Viskositätsanforderungen der OEM's zu erfüllen. Ein Ölwechselintervall von bis zu 40.000 Betriebsstunde ist je nach Betriebsbedingung für Turbokompressoren möglich. Um diese mögliche, sehr lange Ölgebrauchsdauer von Klüber Summit Supra 26 N zu erreichen ist es zwingend erforderlich alle 6 Monate eine Ölzustandskontrolle durchzuführen. Ohne Ölanalyse kann keine Aussage über die Gebrauchsfähigkeit des Öles getroffen werden.

Die Klüber Summit Supra Öle können mit anderen Polyglykolölen und der Klüber Summit Ultima Serie gemischt werden. Eine Mischbarkeit mit Mineralölen und synthetischen Kohlenwasserstoffölen ist nicht gegeben.

Anwendungshinweise

Bei der Auswahl der Ölviskosität für Druckluftkompressoren 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 Supra Ölen.

Sollte die Ölumstellung von einem Polyglykolöl eines anderen Herstellers erfolgen, können Oxidationsrückstände im Kompressor vorhanden sein. Dies ist unter anderem an einer



Klüber Summit Supra 26 N, 32, Supra Coolant

Vollsynthetische Druckluftkompressorenöle auf Polyglykolölbasis

Schwarzfärbung oder Verschmutzung des bisher verwendeten Öles erkennbar. Da diese Rückstände zu einer Minderung der Lebensdauer des neu aufgefüllten Klüber Summit Supra 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 Supra Öl ist es ratsam, das Ölwechselintervall mittels Ölanalytik oder Klüber Summit TAN-Kit zu ermitteln.

Sicherheitsdatenblätter

Die aktuellen Sicherheitsdatenblätter können Sie auf unserer Website www.klueber.com anfordern. Sie sind ebenfalls über Ihren persönlichen Ansprechpartner erhältlich.

Gebinde	Klüber Summit Supra 26 N	Klüber Summit Supra 32	Klüber Summit Supra Coolant
Kanister PE 19 l	+	+	+
208 LTR PER DRUM	+	+	+

Produktkenndaten	Klüber Summit Supra 26 N	Klüber Summit Supra 32	Klüber Summit Supra Coolant
Artikel-Nr.	050166	050011	050012
Aussehen	klar	klar	klar
Farbraum	gelb	gelb	gelb
Dichte, DIN 51757, 20°C	ca. 0,96 g/cm ³	ca. 0,96 g/cm ³	ca. 0,96 g/cm ³
Kinematische Viskosität, DIN 51562 T01/ASTM D-445/ASTM D 7042, 40°C	ca. 26 mm ² /s	ca. 38 mm ² /s	ca. 55 mm ² /s
Kinematische Viskosität, DIN 51562 T01/ASTM D-445/ASTM D 7042, 100°C	ca. 5,6 mm ² /s	ca. 7,3 mm ² /s	ca. 9,5 mm ² /s
Viskositätsindex, DIN ISO 2909	>= 140	>= 145	>= 145
Pourpoint, DIN ISO 3016	<= -51 °C	<= -45 °C	<= -36 °C
Schaumtest, ASTM D 892, ISO 6247, Sequenz I/24°C	<= 50/0 ml	<= 50/0 ml	<= 50/0 ml

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 SE & Co. 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 SE & Co. KG. Nachdruck, auch auszugsweise, nur bei Quellenangabe und Zusendung eines Belegexemplars und nur nach Absprache mit Klüber Lubrication München SE & Co. KG gestattet.