

Klüber Summit DSL 32, 46, 68, 100, 125

Vollsynthetische Druckluftkompressorenöle für Ölwechselintervalle von bis zu 8.000 Betriebsstunden



Vorteile für Ihre Anwendung

- **Niedrige Wartungs- und Betriebskosten durch Ölwechselintervalle von bis zu 8.000 Betriebsstunden in öleingespritzten Schraubenkompressoren**
- **Erleichterte Umstellung von Mineralölen durch neutrales Dichtungsverhalten der Öle**
- **Gutes Schmutzlösevermögen 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**
- **Klüber Summit DSL 32, 46 und 68 sind biologisch abbaubar und können für sensible Anwendungen z.B. in Klärwerken verwendet werden**

Beschreibung

Die Klüber Summit DSL-Öle sind Druckluft-kompressorenöle auf Basis eines synthetischen Esteröles und Additiven. Diese Öle sind mit Mineralölen und synthetischen Kohlenwasserstoffölen mischbar. Klüber Summit DSL-Öle sind auch mischbar mit Ölen auf Basis Polyglykolöl.

Anwendungsgebiete

Die Öle Klüber Summit DSL 32 ... 68 sind für öleingespritzte Schraubenkompressoren für Ölwechselintervalle von bis zu 8.000 Betriebsstunden vorgesehen. Klüber Summit DSL 32 und 46 können auch zur Schmierung von Turbokompressoren verwendet werden, während Klüber Summit DSL 68 ... 125 speziell für Kolbenkompressoren entwickelt wurden.

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

Der Hauptanwendungsbereich der Klüber Summit DSL-Öle sind Kolbenkompressoren, die bei der Verwendung von Mineralölen nicht die gewünschten Wartungsintervalle erreichen oder bei denen eine starke Rückstandsbildung (Verkockung) auf den Ventilen und im Verdichtungsraum zu Problemen führt. Klüber Summit DSL 32, 46, und 68 sind biologisch abbaubar und können in umweltsensiblen Anwendungen verwendet werden.

Durch das synthetische Grundöl der Klüber Summit DSL-Reihe zeigen die Öle eine gute Oxidationsstabilität. Die Entstehung von Oxidations- und Verkockungsrückständen im Kompressor wird minimiert, was neben einem verlängerten Ölwechselintervall auch zu einer langen Standzeit von Ölfilter und Ölabscheider (Schraubenkompressor) und Ventilen (Kolbenkompressor) beiträgt.

Anwendungshinweise

Bei der Auswahl der Ölviskosität für Druckluftkompressoren bitte die Herstellervorschriften 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 DSL-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 DSL-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 DSL 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.

Klüber Summit DSL 32, 46, 68, 100, 125

Vollsynthetische Druckluftkompressorenöle für Ölwechselintervalle von bis zu 8.000 Betriebsstunden

Gebinde	Klüber Summit DSL 32	Klüber Summit DSL 46	Klüber Summit DSL 68	Klüber Summit DSL 100	Klüber Summit DSL 125
Kanister PE 19 l	+	+	+	+	+
Fass Stahl 208 l	+	-	-	+	+

Produktkenndaten	Klüber Summit DSL 32	Klüber Summit DSL 46	Klüber Summit DSL 68	Klüber Summit DSL 100	Klüber Summit DSL 125
Artikel-Nr.	050000	050064	050001	050002	050003
Farbraum	gelb	gelb	gelb	gelb	gelb
Dichte, DIN 51757, 20°C	ca. 0,94 g/cm ³	ca. 0,97 g/cm ³	ca. 0,96 g/cm ³	ca. 0,96 g/cm ³	ca. 0,96 g/cm ³
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/24°C	<= 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		
Biologische Abbaubarkeit, gemäß OECD 301 F, (innerhalb von 28 Tagen)	>= 60 %	>= 60 %	>= 60 %		
Flammpunkt, DIN EN ISO 2592, Cleveland, offener Tiegel	>= 220 °C	>= 240 °C	>= 240 °C	>= 250 °C	>= 250 °C
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. 125 mm ² /s
Kinematische Viskosität, DIN 51562 T01/ASTM D-445/ASTM D 7042, 100°C	ca. 5,8 mm ² /s	ca. 5,7 mm ² /s	ca. 8,3 mm ² /s	ca. 10,7 mm ² /s	ca. 13,4 mm ² /s
Viskositätsindex, DIN ISO 2909	>= 70	>= 50	>= 90	>= 90	>= 90
Korrosionswirkung auf Kupfer, DIN EN ISO 2160, 24h/100°C	1 - 100 Korrosionsgrad	1 - 100 Korrosionsgrad	1 - 100 Korrosionsgrad	1 - 100 Korrosionsgrad	1 - 100 Korrosionsgrad
Pourpoint, DIN ISO 3016	<= -42 °C	<= -39 °C	<= -36 °C	<= -30 °C	<= -30 °C
Mindestlagerdauer ab Herstellung - bei Lagerung in trockenen, frostfreien Räumen und original verschlossenen Gebinden ca.	60 Monate	60 Monate	60 Monate	60 Monate	60 Monate





Klüber Summit DSL 32, 46, 68, 100, 125

Vollsynthetische Druckluftkompressorenöle für Ölwechselintervalle von bis zu 8.000 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 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.