



Vorheriger Name: Shell Corena V

Shell Vacuum Pump Oil S2 R 100

- Zuverlässiger Schutz
- Standard-Anwendungsbereiche

Spezial-Vakuumpumpenöl

Shell Vacuum Pump Oil S2 R basiert auf ausgewählten hoch raffinierten Mineralölen. Diese haben einen sehr niedrigen Dampfdruck und bieten eine sehr gute Leistung in Sperr- und Drehschieber-Vakuumpumpen.

DESIGNED TO MEET CHALLENGES

Eigenschaften

- **Lange Öllebensdauer - geringere Wartungskosten**
Shell Vacuum Pump Oil S2 R bietet zuverlässigen Schutz vor Ölalterung. Dadurch weist es nur eine geringe Neigung zur Bildung von Schlamm und Ablagerungen auf und überzeugt durch eine lange Öllebensdauer.
- **Herausragender Verschleiß- und Korrosionsschutz**
Shell Vacuum Pump Oil S2 R schützt effektiv die innenliegenden Metalloberflächen vor Korrosion und Verschleiß.
- **Entwickelt für einen effizienten Betrieb**
Die Auswahl der speziellen Grundöle mit einem engen Siedebereich ermöglicht einen effizienten Betrieb der Pumpen auch bei langen Wartungsintervallen.

Hauptanwendungsbereiche



- **Drehschieber-Vakuumpumpen**
Shell Vacuum Pump Oil S2 R ist für den Gebrauch in Sperr- und Drehschieber-Vakuumpumpen ausgelegt. Es kann zum Erzeugen eines niedrigen Vakuums verwendet werden und ist für die meisten industriellen Vakuumpumpen geeignet.
- **Betrieb bei üblichen Umgebungsbedingungen**
Shell Vacuum Pump Oil S2 R ist für Anwendungen in einem Umgebungstemperaturbereich von über 0°C bis zu maximal 100°C geeignet. Das maximal mögliche Vakuum wird umso geringer, je höher die Betriebstemperaturen der Pumpe werden.

Es ist für Vakuumpumpen geeignet, die ein Vakuum im Bereich von 100 mbar bis 10⁻² mbar erzeugen. Shell Vacuum Pump Oil S2 R ist nicht zu empfehlen, wenn im Unterdruckprozess korrosive Gase oder chemische Dämpfe vorhanden sind.

Spezifikationen, Freigaben und Empfehlungen

- ISO 6743-3A-DVC
- Shell Vacuum Pump Oil S2 R wird intensiv von führenden Pumpenherstellern weltweit genutzt.

Für eine Liste aller OEM-Freigaben und –Empfehlungen wenden Sie sich bitte an Ihren Shell Ansprechpartner.

Typische Kennwerte

Eigenschaften			Methode	Shell Vacuum Pump Oil S2 R 100	
ISO Viskositätsklasse			ISO 3448	100	
Kinematische Viskosität	@40 °C	cSt	ASTM D445	108	
Kinematische Viskosität	@100 °C	cSt	ASTM D445	11,8	
Dichte	@15 °C	kg/m ³	ASTM D1298	882	
Flammpunkt COC			°C	ASTM D92	265
Pourpoint			°C	ASTM D97	-9
Neutralisationszahl			mg KOH/g	ASTM D974	<0,04
Sulfatasche			%	DIN 51575	<0,01
Koksrückstand nach Conradson			%m	DIN 51551	0,05
Dampfdruck in Relation zur Temperatur, Isoteniskop	@0 °C	mbar	ASTM D2879	8,04E-06	
Dampfdruck in Relation zur Temperatur, Isoteniskop	@25 °C	mbar	ASTM D2879	5,33E-05	
Dampfdruck in Relation zur Temperatur, Isoteniskop	@50 °C	mbar	ASTM D2879	4,67E-04	
Dampfdruck in Relation zur Temperatur, Isoteniskop	@100 °C	mbar	ASTM D2879	8,40E-03	
Dampfdruck in Relation zur Temperatur, Isoteniskop	@150 °C	mbar	ASTM D2879	0,11	
Dampfdruck in Relation zur Temperatur, Isoteniskop	@200 °C	mbar	ASTM D2879	0,53	

Diese Kennwerte entsprechen der aktuellen Produktion. Datenänderungen durch Weiterentwicklung von Produkt und Produktion bleiben vorbehalten.

Gesundheits-, Sicherheits- und Umwelthinweise

• Gesundheit und Sicherheit

Shell Vacuum Pump Oil S2 R führt bei ordnungsgemäßer Verwendung nicht zu einer Gefährdung der Sicherheit und/oder Gesundheit.

Vermeiden Sie Hautkontakt. Tragen Sie beim Umgang mit gebrauchten Schmierstoffen undurchlässige Handschuhe. Reinigen Sie Ihre Haut nach Kontakt mit dem Produkt sofort mit Wasser und Seife.

Weiter gehende Informationen zum Arbeitsschutz

entnehmen Sie dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt, welches Sie unter www.shell.de/datenblaetter abrufen können.

• Schützen Sie die Umwelt

Bringen Sie gebrauchte Schmierstoffe zu einer autorisierten Sammelstelle. Entsorgen Sie diese nicht in die Kanalisation, ins Erdreich oder in Gewässer.

Zusätzliche Informationen

• Hinweis

Für Informationen zu anderen, nicht in dieser Broschüre enthaltenen Anwendungen wenden Sie sich bitte an Ihren Shell Ansprechpartner.

