



Previous Name: **Shell Corena V**

Shell Vacuum Pump Oil S2 R

Oli per Pompe a Vuoto Rotative

- **AFFIDABILE PROTEZIONE**
- **APPLICAZIONI STANDARD**

Shell Vacuum Pump Oil S2 R sono formulati con oli minerali altamente raffinati dalle prestazioni specialmente selezionate. Assicurano una bassa tensione di vapore ed elevate prestazioni, necessarie per un'efficace lubrificazione di pompe a vuoto rotative.

Benefici prestazionali

- **Lunga durata olio – Risparmio in manutenzione**
Shell Vacuum Pump Oil S2 R sono formulati per assicurare eccellente resistenza al degrado olio. Questo garantisce che l'olio assicurerà una lunga durata in servizio come pure una ridotta tendenza alla formazione di morchie e di depositi.

- **Eccezionale protezione da usura & corrosione**

Shell Vacuum Pump Oil S2 R aiutano a garantire una efficace protezione delle superfici metalliche interne da corrosione ed usura.

- **Mantenimento dell'efficienza del sistema**

Una selezione di oli base a bassa tensione di vapore con uno stretto intervallo di distillazione garantisce una prestazione efficiente alla pompa a vuoto per un esteso intervallo di manutenzione.

Applicazioni

- **Pompe a Vuoto Rotative**

Shell Vacuum Pump Oil S2 R sono idonee all'impiego in pompe a vuoto rotative e a palette. Possono essere utilizzati per garantire depressioni elevate.

Sono consigliabili per la maggioranza di pompe a vuoto rotative in applicazioni industriali.

- **Ambienti operativi standard**

Shell Vacuum Pump Oil S2 R sono idonei per applicazioni dove le temperature ambiente siano sopra lo 0°C e dove le massime temperature operative non eccedano i 100°C. La capacità di creare la massima depressione generalmente tende a diminuire all'aumentare della temperatura operativa della pompa.

Shell Vacuum Pump Oil S2 R non sono raccomandati per l'impiego ove gas corrosivi o vapori chimici intervengano nel processo di estrazione.

Specifiche ed Approvazioni

Shell Vacuum Pump Oil S2 R incontrano i requisiti di ISO 6743-3A-DVC.

Shell Vacuum Pump Oil S2 R vengono utilizzati ampiamente dalla maggioranza dei costruttori mondiali.

Salute e Sicurezza

Indicazioni su Salute e Sicurezza sono disponibili nella relativa Scheda di Sicurezza, disponibile tramite il Vs rappresentante Shell.

Proteggiamo l'ambiente

Consegnate il fluido usato ad un Punto di Raccolta autorizzato. Non scaricate in fogna, suolo o acque.

Suggerimenti

Suggerimenti su applicazioni non coperte dalla presente possono essere ottenuti dal Vs rappresentante Shell.



Caratteristiche Fisiche Tipiche

Shell Vacuum Pump Oil S2 R			100
Grado Viscosità ISO		ISO 3448	100
Viscosità Cinematica		ASTM D445	
a 40 °C	mm ² /s		108
a 100 °C	mm ² /s		11.8
Densità a 15 °C	kg/m ³	ASTM D1298	882
Punto infiammabilità COC	°C	ASTM D92	265
Punto scorrimento	°C	ASTM D97	-9
Valore Neutralizzazione	mg KOH/ξ	ASTM D 947	<0.04
Ceneri solfatate	%	DIN 51575	<0.01
Conardson Carbon Residue	%m	DIN 51551	0.05
Tensione vapore vs. temperatura, Isoteniscope		ASTM D 2879	
a 25 °C	mbar		2
a 50 °C	mbar		3.3
a 100 °C	mbar		9.3
a 150 °C	mbar		22.8
a 200 °C	mbar		45.9
a 250 °C	mbar		83.9
a 300 °C	mbar		136

Questi valori sono da considerarsi tipici dell'attuale produzione e non costituiscono specifica di vendita.

In futuro potrebbero verificarsi variazioni che saranno comunque conformi alle specifiche del gruppo Shell.



Viscosity - Temperature Diagram for Shell Vacuum Pump Oil S2 R

