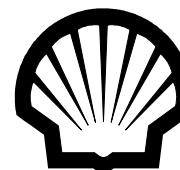


Shell Turbo N

Hochwertiges Turbinen- und Turboverdichteröl für Ammoniak- und Synthesegasanlagen



Shell Turbo N wurde für die Anforderungen an Dampfturbinen und Gaskompressoren in Ammoniak- und Synthesegasanlagen entwickelt.

Anwendungsbereiche

Shell Turbo N wurde speziell zur Schmierung von Ammoniakverdichtern entwickelt, die durch eine Dampfturbine angetrieben werden. Die Schmierölversorgung erfolgt in diesen Fällen aus einem gemeinsamen Schmierölaufsystem. Das Öl dient der Schmierung der Gleitlager sowie der Versorgung der Steuerhydraulik. Sofern keine verschleißmindernden EP-Zusätze gefordert sind, können auch zwischengeschaltete Untersetzungsgetriebe mitversorgt werden. Die Viskositätsklasse ISO VG 68 kann auf Anfrage eingestellt werden.

Eigenschaften

Die chemisch/physikalischen Eigenschaften von Shell Turbo N entsprechen den Anforderungen in modernen Gasverdichtern.

Hierzu gehören vor allem

- neutrales Verhalten gegenüber Ammoniakgas
- hohe Alterungsbeständigkeit
- gutes Wasserabscheidungsvermögen
- gutes Luftabscheidungsvermögen
- geringe Neigung zur Schaumbildung

Diese Eigenschaften werden durch die richtige Auswahl des Basisöles in Kombination mit selektiver Additivauswahl ermöglicht. Dabei wurde besonders auf das neutrale Verhalten der Additive gegenüber Ammoniak- und Synthesegas geachtet.

Der Korrosionsschutz von Shell Turbo N erstreckt sich auch auf ölbenetzte, aber nicht immer unter Öl stehende Metalloberflächen. Eine Eigenschaft, die bei längeren Stillstandzeiten Vorteile bietet.

Spezifikationen

Shell Turbo N übertrifft die Anforderungen gemäß DIN 51515-1 und ISO 8068 Typ AR.

Sicherheit und Gesundheit

Hinweise zur Sicherheit und Gesundheit können Sie dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnehmen, das Ihnen Ihr Shell Ansprechpartner gerne überreicht.

Umwelthinweise

Gebrauchte Schmierstoffe und leere Gebinde bitte über autorisierte Fachbetriebe entsorgen. Schmierstoffe dürfen nicht in Kanalisation, Boden und Gewässer gelangen.

Typische Kennwerte

Shell Turbo N				
Viskositätsklasse		32	46	
Kinematische Viskosität		DIN 51562-1		
	bei 40 °C	mm ² /s	32	46
	bei 100 °C	mm ² /s	5,1	7,0
Dichte bei 15 °C	kg/m ³	DIN 51757	865	872
Flammpunkt COC	°C	DIN ISO 2592	222	227
Pourpoint	°C	DIN ISO 3016	-10	-10
Neutralisationszahl	mg KOH/g	DIN 51558-1	0,04	0,04
Luftabscheidungsvermögen bei 50 °C	min	DIN ISO 9120	4	4
Kupferstreifenprüfung (3 h/100 °C)	Korrosionsgrad	DIN EN ISO 2160	1a/1b	1a/1b
Korrosionsschutz Verfahren A	Korrosionsgrad	DIN ISO 7120	bestanden	bestanden

Durch Weiterentwicklung von Produkt und Produktion bedingte Datenveränderungen bleiben vorbehalten.