

## Q8 Rossini CO 100

Fluido de calidad superior para compresores en la industria alimentaria

### Descripción

Q8 Rossini CO 100 es un fluido sintético de calidad superior para compresores en la industria alimentaria que contiene sustancias permitidas por la FDA CFR 21 y dispone de la aprobación NSF en la categoría H1 de lubricantes para la industria alimentaria. La combinación de fluidos a base de hidrocarburos sintéticos y componentes cuidadosamente seleccionados da como resultado una lubricación excepcional y una mínima volatilidad. Q8 Rossini CO 100 ofrece una protección extrema contra la corrosión y la oxidación.

### Aplicaciones

Q8 Rossini CO 100 se utiliza principalmente en la industria alimentaria y farmacéutica como fluido de lubricación y refrigeración para compresores de aire y CO2 y bombas de vacío. También se aplica como fluido sellador en bombas de procesamiento químico. Q8 Rossini CO 100 es compatible con aceites minerales y materiales elastómeros y plásticos usados de forma habitual. Se recomienda este fluido cuando se desea reducir el tiempo de mantenimiento y los costes.

### Beneficios

- Inocuo para el medio ambiente
- Uso seguro en la industria alimentaria
- No contiene compuestos peligrosos
- Minimiza las paradas lo que proporciona una mayor eficiencia del mantenimiento
- Excelente aceite sintético
- Baja evaporación
- Destacada estabilidad térmica

### Especificaciones & aprobaciones

DIN 51506 VDL ISO 21469

### Propiedades

	Método	Unidad	Típicas
Densidad, 15 °C	D 4052	g/ml	0,84
Grado de viscosidad ISO	-	-	100
Viscosidad cinemática, 40 °C	D 445	mm <sup>2</sup> /s	108
Viscosidad cinemática, 100 °C	D 445	mm <sup>2</sup> /s	14.5
Índice de viscosidad	D 2270	-	138
Punto de congelación	D 97	°C	-48
Punto de inflamación, V.A.	D 92	°C	270
Ensayo anticorrosión, proc. A y B, 24h	D 665	-	pass

Las cifras anteriores no son una especificación. Son cifras típicas obtenidas dentro de las tolerancias de producción.