

Q8 Rossini CO 100

Onovertroffen compressorvloeistof voor de voedingsindustrie

Omschrijving

Q8 Rossini CO 100 is een superieure synthetische compressorolie voor gebruik in de voedingsindustrie die stoffen bevat die door FDA CFR 21 worden toegelaten en die als smeermiddel van de H1-categorie voor gebruik in de voedingsindustrie is goedgekeurd. De combinatie van synthetische vloeistoffen op basis van koolwaterstoffen en zorgvuldig geselecteerde componenten leidt tot uitzonderlijk goede smeereigenschappen en een minimale vluchtigheid. Q8 Rossini CO 100 biedt een extreem goede bescherming tegen corrosie en oxidatie.

Toepassingen

Q8 Rossini CO 100 wordt voornamelijk in de farmaceutische en de voedingsindustrie gebruikt als smeer- en koelvloeistof voor lucht en CO2 compressoren en vacuümpompen. Ze wordt ook ingezet als afdichtingsvloeistof in procespompen voor chemische producten. Q8 Rossini CO 100 is compatibel met minerale olie en vaak gebruikte elastomeren en plastics. Deze vloeistof wordt aanbevolen in gevallen waar de onderhoudstijd en -kosten zoveel mogelijk moeten worden beperkt.

Voordelen

- Ongevaarlijk voor het milieu
- Veilig voor de voedingsindustrie
- Bevat geen gevaarlijke componenten
- Beperkt de stilstandtijd wat leidt tot hogere onderhoudsefficiëntie
- Uitstekende synthetische olie
- Weinig verdamping
- Voortreffelijke thermische stabiliteit

Specificaties & goedkeuringen

DIN 51506 VDL ISO 21469

Eigenschappen

	Methode	Eenheid	Eigenschappen
Dichtheid, 15 °C	D 4052	g/ml	0,84
ISO viscositeitsklasse	-	-	100
Kinematische viscositeit, 40 °C	D 445	mm ² /s	108
Kinematische viscositeit, 100 °C	D 445	mm ² /s	14,5
Viscositeitsindex	D 2270	-	138
Stolpunt	D 97	°C	-48
Vlampunt, COC	D 92	°C	270
Antiroesttest, proc. A en B, 24u	D 665	-	pass

Bovenstaande cijfers zijn geen specificatie. Het zijn typische cijfers verkregen binnen productietoleranties.