

## Q8 Rossini CO 46

Fluido de calidad superior para compresores en la industria alimentaria

### Descripción

Q8 Rossini CO 46 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 46 ofrece una protección extrema contra la corrosión y la oxidación.

### Aplicaciones

Q8 Rossini CO 46 se utiliza principalmente en la industria alimentaria y farmacéutica como fluido de lubricación y refrigeración para compresores de aire y de CO<sub>2</sub> y bombas de vacío. También se aplica como fluido sellador en bombas de procesado químico. Q8 Rossini CO 46 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

- Impacto sobre el medio ambiente limitado
- Inocuo en la industria alimentaria
- No contiene compuestos peligrosos
- Reducción de paradas gracias al aumento de eficiencia del mantenimiento
- Excelente aceite sintético
- Excepcional durabilidad térmica
- Pérdidas mínimas por evaporación

### Especificaciones & aprobaciones

DIN 51506 VDL ISO 21469

### Propiedades

	Método	Unidad	Típicas
Densidad, 15 °C	D 4052	g/ml	0,832
Grado de viscosidad ISO	-	-	46
Viscosidad cinemática, 40 °C	D 445	mm <sup>2</sup> /s	46,4
Viscosidad cinemática, 100 °C	D 445	mm <sup>2</sup> /s	7,8
Índice de viscosidad	D 2270	-	136
Punto de congelación	D 97	°C	-51
Punto de inflamación, V.A.	D 92	°C	265
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.