

Q8 Rossini G 150

Fluido sintético para engranajes de grado alimentario

Descripción

Q8 Rossini G 150 es un fluido sintético de calidad superior para engranajes de grado alimentario usado en las industrias alimentaria y farmacéutica. Sus ingredientes cuidadosamente seleccionados dan como resultado una lubricación excepcional, una volatilidad mínima y una protección extrema contra la corrosión y la oxidación. Q8 Rossini G 150 contiene componentes únicos que cuentan con la certificación NSF (categoría H1). El fluido tiene una excepcional estabilidad térmica y química.

Aplicaciones

Q8 Rossini G 150 se usa en todo tipo de transmisiones por engranaje y cojinetes en plantas de procesamiento de alimentos, carne y aves que requieren propiedades excepcionales de extrema presión y antidesgaste. Q8 Rossini G 150 se recomienda especialmente para las industrias farmacéutica y alimentaria (producción o envasado de bebidas).

Beneficios

- Inocuo para el medio ambiente
- Uso seguro en la industria alimentaria
- No contiene compuestos peligrosos
- Menor tiempo de parada y mejora de la eficiencia del mantenimiento
- Superior aceite sintético
- Destacadas características antidesgaste
- Excelente estabilidad mecánica
- Desyacada capacidad para repeler el agua

Especificaciones & aprobaciones

DIN

51517-3 CLP

ISO

21469

Propiedades

	Método	Unidad	Típicas
Grado de viscosidad ISO	-	-	150
Color	D 1500	-	L 0,5
Densidad, 15 °C	D 4052	g/ml	0,845
Densidad, 20 °C	D 4052	g/ml	0,842
Viscosidad cinemática, 40 °C	D 445	mm ² /s	150
Viscosidad cinemática, 100 °C	D 445	mm ² /s	18.9
Índice de viscosidad	D 2270	-	142
Punto de congelación	D 97	°C	-39
Punto de inflamación, V.A.	D 92	°C	275
Ensayo FZG, A/8,3/90	DIN 51354	load stage	>12
Ensayo anticorrosión, proc. A y B, 24h	D 665	-	Pass
Corrosión al cobre, 100 °C, 3 h	D 130	-	1b

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