

Q8 Rossini G 150

Fluide synthétique de qualité alimentaire pour engrenages

Description

Q8 Rossini G 150 est un fluide synthétique supérieur de qualité alimentaire pour engrenages, utilisé dans les industries alimentaire et pharmaceutique. Ses ingrédients soigneusement sélectionnés permettent d'obtenir une lubrification remarquable, une volatilité minimale et une protection extrême contre la corrosion et l'oxydation. Q8 Rossini G 150 contient des composants uniques approuvés par NSF (catégorie H1). Ce fluide possède une remarquable stabilité thermique et chimique.

Applications

Q8 Rossini G 150 est utilisé dans tous les types de roulements et d'entraînements à engrenage utilisés dans les usines de traitement d'aliments, de viandes et de volailles nécessitant des propriétés anti-usure et extrême pression supérieures. Q8 Rossini G 150 est hautement recommandé dans les industries pharmaceutique et alimentaire (production ou emballage de boissons).

Avantages

- Utilisable sans danger dans l'industrie alimentaire
- Diminution des arrêts et meilleure efficacité de l'entretien
- Huile synthétique supérieure
- Propriétés anti-usure remarquables
- Excellente stabilité mécanique
- Remarquablement hydrofuge

Spécifications & approbations

DIN

51517-3 CLP

ISO

21469

Propriétés

	Méthode	Unité	Typique
Grade de viscosité ISO	-	-	150
Couleur	D 1500	-	L 0,5
Densité, 15°C	D 4052	g/ml	0,845
Densité, 20°C	D 4052	g/ml	0,842
Viscosité Cinématique, 40°C	D 445	mm ² /s	150
Viscosité Cinématique, 100°C	D 445	mm ² /s	18.9
Indice de viscosité	D 2270	-	142
Point d'écoulement	D 97	°C	-39
Point d'éclair, COC	D 92	°C	275
Essai FZG, A/8,3/90	DIN 51354	load stage	>12
Essai antirouille, Procédure A & B, 24 h	D 665	-	Pass
Corrosion sur lame de cuivre, 100°C, 3h	D 130	-	1b

Les chiffres ci-dessus ne sont pas une spécification. Ce sont des chiffres typiques obtenus dans les tolérances de production.