

## Q8 Rossini CH 150

Fluido sintético para cadenas de grado alimentario

### Descripción

Q8 Rossini CH 150 es un fluido sintético de calidad superior para cadenas de grado alimentario con una excepcional estabilidad térmica y frente a la oxidación. Se usa en la industria alimentaria y la farmacéutica. La gama Q8 Rossini CH contiene unos componentes especiales con certificación NSF (H1) y con una larga vida útil. El fluido ofrece una lubricación superior, adhesividad extrema y excepcional estabilidad frente a la corrosión y la oxidación.

### Aplicaciones

Q8 Rossini CH 150 se usa en todo tipo de cadenas de transmisión y transporte en plantas de procesamiento de alimentos, carne y aves que requieren propiedades excepcionales de extrema presión y antidesgaste. También se usa para cojinetes lisos y rodamientos. Q8 Rossini CH 150 se recomienda especialmente para las industrias farmacéutica y alimentaria (producción o envasado de bebidas).

### Beneficios

- Superior aceite sintético
- Perfecto para su uso en la industria alimentaria
- Minimiza las paradas lo que proporciona una mayor eficiencia del mantenimiento
- Excelentes características de adherencia
- Superior estabilidad frente a la oxidación
- Óptima capacidad para repeler el agua

### Especificaciones & aprobaciones

ISO 6743-1 L-AC

### 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	0,858
Viscosidad cinemática, 40 °C	D 445	mm <sup>2</sup> /s	150
Viscosidad cinemática, 100 °C	D 445	mm <sup>2</sup> /s	18.6
Índice de viscosidad	D 2270	-	141
Punto de congelación	D 97	°C	-39
Punto de inflamación, V.A.	D 92	°C	265
Ensayo anticorrosión, proc. A y B, 24h	D 665	-	Pass
Corrosión al cobre, 100 °C, 3 h	D 130	-	1

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