

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

DIN	51517-3 CLP	ISO	6743-1 L-AC
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	0,858
Viscosidad cinemática, 40 °C	D 445	mm ² /s	150
Viscosidad cinemática, 100 °C	D 445	mm ² /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.