

Q8 Rossini CO 100

Fluido de calidad superior para compresores en la industria alimentaria

Descripción

Q8 Rossini CO 100 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 100 ofrece una protección extrema contra la corrosión y la oxidación.

Aplicaciones

Q8 Rossini CO 100 se utiliza principalmente en la industria alimentaria y farmacéutica como fluido de lubricación y refrigeración para compresores de aire y CO2 y bombas de vacío. También se aplica como fluido sellador en bombas de procesamiento químico. Q8 Rossini CO 100 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

- Inocuo para el medio ambiente
- Uso seguro en la industria alimentaria
- No contiene compuestos peligrosos
- Minimiza las paradas lo que proporciona una mayor eficiencia del mantenimiento
- Excelente aceite sintético
- Baja evaporación
- Destacada estabilidad térmica

Especificaciones & aprobaciones

DIN 51506 VDL

Propiedades

	Método	Unidad	Típicas
Grado de viscosidad ISO	-	-	100
Color	D 1500	-	L 0,5
Densidad, 15 °C	D 4052	g/ml	0,840
Densidad, 20 °C	D 4052	g/ml	0,837
Viscosidad cinemática, 40 °C	D 445	mm ² /s	100
Viscosidad cinemática, 100 °C	D 445	mm ² /s	14,5
Índice de viscosidad	D 2270	-	138
Punto de congelación	D 97	°C	-48
Punto de inflamación, V.A.	D 92	°C	270
Ensayo anticorrosión, proc. A y B, 24h	D 665	-	Pass
Corrosión al cobre, 100 °C, 3 h	D 130	-	1 b

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