

Q8 Rossini CO 100

Fluido sintetico per compressori Food Grade

Descrizione

Q8 Rossini CO 100 è un fluido sintetico per compressori e pompe del vuoto, formulato utilizzando speciali componenti consentiti da FDA (CFR 21) e sono approvati NSF H1.

Numero di Registrazione NSF:136419

Applicazioni

Q8 Rossini CO 100 si impiega nell'Industria alimentare, dove i lubrificanti possono avere un contatto accidentale con il cibo, così come nella produzione di bevande o nei processi di confezionamento e nel settore farmaceutico. Trova impiego nella lubrificazione di compressori d'aria, pompe del vuoto e come fluidi di tenuta nelle pompe in alcuni processi chimici.

Proprietà

- Non pericoloso per l'ambiente.
- Sicuro da usare nell'industria alimentare.
- Non contiene componenti pericolosi.
- Riduzione dei tempi di fermo e quindi maggiore efficienza di manutenzione.
- Eccellente olio sintetico (PAO).
- Bassa evaporazione dovuta alla qualità della base sintetica.
- Il prodotto grazie alla sua formulazione è in grado di resistere a temperature molto elevate.

Specifiche

DIN 51506 VDL

Caratteristiche chimico-fisiche

	Metodo	Unità	Tipico
Grado di viscosità ISO	-	-	100
Colore	D 1500	-	L 0,5
Densità, 15 °C	D 4052	g/ml	0,840
Densità, 20 °C	D 4052	g/ml	0,837
Viscosità cinematica a 40 °C	D 445	mm ² /s	100
Viscosità cinematica a 100 °C	D 445	mm ² /s	14,5
Indice di viscosità	D 2270	-	138
Punto di scorrimento	D 97	°C	-48
Punto di infiammabilità, COC	D 92	°C	270
Test della ruggine, proc. A e B, 24 h	D 665	-	Pass
Corrosione del rame, 100 °C, 3 ore	D 130	-	1 b

Le caratteristiche sono medio indicative e non costituiscono specifica.