

Q8 Rossini CO 46

Fluido de calidad superior para compresores en la industria alimentaria

Descripción

Q8 Rossini CO 46 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 46 ofrece una protección extrema contra la corrosión y la oxidación.

Aplicaciones

Q8 Rossini CO 46 se utiliza principalmente en la industria alimentaria y farmacéutica como fluido de lubricación y refrigeración para compresores de aire y de CO₂ y bombas de vacío. También se aplica como fluido sellador en bombas de procesamiento químico. Q8 Rossini CO 46 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

- Impacto sobre el medio ambiente limitado
- Inocuo en la industria alimentaria
- No contiene compuestos peligrosos
- Reducción de paradas gracias al aumento de eficiencia del mantenimiento
- Excelente aceite sintético
- Excepcional durabilidad térmica
- Pérdidas mínimas por evaporación

Especificaciones & aprobaciones

DIN 51506 VDL

Propiedades

	Método	Unidad	Típicas
Grado de viscosidad ISO	-	-	46
Color	D 1500	-	L 0,5
Densidad, 15 °C	D 4052	g/ml	0,832
Densidad, 20 °C	D 4052	g/ml	0,826
Viscosidad cinemática, 40 °C	D 445	mm ² /s	46.4
Viscosidad cinemática, 100 °C	D 445	mm ² /s	7.8
Índice de viscosidad	D 2270	-	136
Punto de congelación	D 97	°C	-51
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	-	1b

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