

COMPRESOLUB SINTÉTICO AT

Características:

Aceite formulado especialmente para solucionar los problemas específicos de degradación térmica y formación de depósitos asociados a los fluidos refrigerantes convencionales para compresores tipo tornillo. Los compuestos químicos utilizados en su elaboración, mezcla de poliglicol/éster, han demostrado un comportamiento excepcional en las áreas de resistencia a la oxidación y formación de depósitos. **PDV COMPRESOLUB SINTETICO AT** es la mejor alternativa para prevenir la formación de lodos y barnices asociados a los aceites minerales.

Posee excelentes propiedades de transferencia de calor lo cual le permite al compresor mantener óptimas temperaturas operacionales. La estabilidad hidrolítica de este lubricante lo hace muy efectivo en lugares donde la alta humedad ocasione condiciones severas de operación.

La extremadamente baja presión de vapor del **PDV COMPRESOLUB SINTETICO AT** le permite una mejor separación de la corriente de aire cuando se compara con otros aceites sintéticos y minerales. Esta característica ayuda a reducir los rellenos excesivos y las operaciones inadecuadas de los equipos debido a altas concentraciones de lubricante en la corriente de aire.

Usos:

En la lubricación y refrigeración de compresores de aire tipo tornillo rotativo como el SSR de Ingersoll-Rand, donde se requiera un aceite sintético con alta resistencia a la oxidación y a la formación de depósitos.

Cifras Típicas

Grado de viscosidad		ISO 68
Viscosidad a 100 °C	cSt	9.3
Viscosidad a 40 °C	cSt	54,9
Índice de Viscosidad	-	153
Densidad Relativa	-	0,9604
Punto de Fluidez	°C	- 46
Punto de Inflamación	°C	254
Temperatura de Autoignición	°C	399
Espuma, tendencia/estabilidad		
Secuencia I	ml/ml	0/0
Secuencia II		0/0
secuencia III		0/0
Número ácido	mg KOH/g	0.19
Pérdidas por Evaporación, 22 horas a 100°C	% vol.	0,26
Herrumbre	-	Pasa
Carbón Conradson	% peso	0,028
RPVOT (2)	minutos	1640
Corrosión al cobre	Adm.	1a
Protección herrumbre	Adm.	Pasa
Separación de agua	(1)	48-32-0(30)

NOTAS:

- (1) ml Aceite – ml Agua – ml Emulsión (min)
- (2) (2) Ensayo de oxidación en recipiente rotatorio
- (3) **Presentación:** Pailas de 19 l; Tambor 208 l.