



COMPRESOR SINTÉTICO



Descripción

Fluido sintético para la lubricación de compresores de aire y bombas de vacío. Utiliza un avanzado sistema de aditivos para proporcionar un gran rendimiento y protección para compresores que soportan presiones superiores a 25 bar y temperaturas de descarga superiores a 100 °C, con amplios intervalos de mantenimiento del aceite.

También es perfectamente adecuado en aplicaciones en las que es necesario un aceite para rodamientos y sistemas de circulación o allí donde se precise un aceite R/O.

Características físico - químicas

Características	Norma	46	68	100	150
Grado ISO VG		46	68	100	150
Color	ASTM D-1500	Máx. 2	Máx. 2	Máx. 3	Máx. 3
Viscosidad a 40°C, cSt	ASTM D-445	46	68	100	150
Índice de Viscosidad, mín.	ASTM D-2270	110	110	110	110
Índice de Acidez, mg.KOH/g.	ASTM D-974	0,2	0,2	0,2	0,2
Punto de Inflamación, °C mín.	ASTM D-92	200	227	250	250
Punto de Congelación, °C máx.	ASTM D-97	-20	-18	-12	-12

Valores típicos de las fabricaciones normales que pueden variar ligeramente según las tolerancias de fabricación. No constituyen especificación.

Propiedades

- Forman una película muy resistente al cizallamiento mecánico y a la degradación química.
- Mínima formación de barnices y residuos carbonosos.
- Excelente desemulsionabilidad del agua de condensación.
- Protección anticorrosiva de los mecanismos.
- Buen poder lubricante minimizando el desgaste.
- Mayor duración en cárter que los aceites minerales convencionales.
- Larga duración (>8.000 horas, ASTM D943 Oxidation test)
- Proporcionan extraordinaria resistencia a la oxidación, protección contra la corrosión y altas características EP.
- Producen muy pocos depósitos sobre los pistones y válvulas, incluso a altas temperaturas.



EXCELENCIA PARA SU MOTOR



POL. IND. EL CAMPILLO, C/ ALEMANIA, S/N
50.800 ZUERA - ZARAGOZA



+34 976 681 309
+34 902 430 540



WWW.MTLUBRICANTES.COM



INFO@MTLUBRICANTES.COM



COMPRESOR SINTÉTICO



Nivel de calidad

- ISO 6743-3 DAG, DAH, DAB, DAA.
- DIN 51506 VBL, VCL, VDL.
- En función de los grados de viscosidad, la serie cumple los requerimientos de BAUER, CIRRUS, COMPAIR, DRESSER RAND, NEUENHAUSER, SAUER&SOHN, SULZER BURCKHARDT, TANABE ...

Aplicaciones

- Idóneo para compresores de una o dos etapas con sistemas de inyección de aceite o de baño de aceite, que operan a presiones superiores a 25 bar y con temperaturas de descarga de aire superiores a los 100°C (incluyendo el funcionamiento intermitente en estas condiciones).
- Recomendado para compresores portátiles o estáticos que operan a temperaturas de compresión superiores a 220 °C, incluyendo compresores lubricados a presión, como compresores alternativos y centrífugos de etapa simple o multietapa.
- Los grados 100 y 150 son adecuados para compresores alternativos multi-etapa, donde se alcanzan presiones extremadamente altas (1000 bars).
- Consultar las especificaciones del fabricante del compresor para elegir el lubricante adecuado.
- Se puede usar también para bombas de vacío, siguiendo las recomendaciones de viscosidad del fabricante.
- Largo periodo de intercambio: > 8.000 horas.

Revisión: 160817



EXCELENCIA PARA SU MOTOR



POL. IND. EL CAMPILLO, C/ ALEMANIA, S/N
50.800 ZUERA - ZARAGOZA



+34 976 681 309
+34 902 430 540



WWW.MTLUBRICANTES.COM



INFO@MTLUBRICANTES.COM