

ACEITE MINERAL ISO 150

Descripción:

Fluidos especiales formulados con bases parafínicas altamente refinadas y con aditivos "Long-Life" contra la oxidación para la lubricación de cilindros y mecanismos de compresores rotativos y alternativos, de aire o gases inertes, de una o varias etapas, que trabajen en condiciones normales o severas.

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.
- Ha superado los test de eficacia después de 6000 horas de uso en un compresor rotativo.
- Larga duración (> 4000 horas, ASTM D943 Oxidation test)

Datos Técnicos:

Color	ASTM D-1500	máx. 3
Aspecto		limpio
Viscosidad ISO VG	ISO 3448	150
Viscosidad a 40°C, cSt	ASTM D-445	150
Índice de Viscosidad, mín.	ASTM D-2270	85
Índice de Acidez, mgKOH/g	ASTM D-974	0,2
Punto de Inflamación, °C mín.	ASTM D-92	250
Punto de Congelación, °C máx.	ASTM D-97	-12

Nivel de calidad:

- ISO 6743-3 DAG DAH DAB DAA.
- DIN 51506 VBL, VCL, VDL.

Aplicaciones:

COMPRESORES DE ACOPLAMIENTO DIRECTO Y DE CORREAS

Compresores de aire soplantes y bombas de vacío que requieran estas viscosidades. Cojinetes, rodamientos, variadores, etc. en baño o circulación de aceite.