

ACEITE MINERAL PARA BOMBA DE VACÍO



DESCRIPCIÓN

- Lubricante de bomba de vacío de alto rendimiento.
- Envase disponible de 1 L.

CARACTERÍSTICAS

- Muy buena estabilidad térmica, alta resistencia a la oxidación.
- Alta lubricidad en combinación con una capacidad superior antidesgaste, anticorrosiva y antioxidante.
- Muy baja presión por vapor. Buena resistencia de la película para una fricción mínima y el menor desgaste posible.
- Mínima formación de espuma.
- Amplio intervalo de temperaturas de trabajo.



Código: HF06131

INFORMACIÓN TÉCNICA

Grado ISO	ISO 3448	68
Densidad a 15°C, kg/l	ASTM D-1298	0.880
Viscosidad a 40°C, cSt	ASTM D-445	62-74
Punto de ignición, °C	ASTM D-92	>220
Punto de congelación, °C	ASTM D-97	<-20
Cenizas sulfatadas, %wt	ASTM D-874	<0,01
Corrosión al cobre, 3h a 100°C	ASTM D-130	1a

APLICACIONES

- Aplicable en todo tipo de bombas de vacío.
- Especialmente diseñados para instalaciones de refrigeración. El paquete de aditivos, libre de cenizas, utilizado en su composición permite el uso de sistemas hidráulicos donde se requiera de un fluido libre de cenizas (DIN51524 Part 2 - HLP).
- Adecuado para lubricar compresores recíprocos, rotativos, de tornillo y multi-etapa.

NORMATIVA

DIN 51506	Temperaturas de servicio	
	Compresores móviles	Compresores de red
VC-L	Hasta 160°C	Hasta 160°C
VD-L	Hasta 240°C	Hasta 220°C