



PETROREF

ACEITE PARA COMPRESORES DE REFRIGERACION

Estos aceites están elaborados con básicos minerales GI, para que estén libres de ceras y diseñados especialmente para satisfacer las exigentes condiciones de trabajo de los compresores de refrigeración.

BENEFICIOS:

- *Bajo punto de congelación y refinación especial que elimina las ceras, para dar excelente funcionamiento en bajas temperaturas y evitar el taponamiento de los conductos de refrigeración.*
- *Excelente lubricidad que previene contra el desgaste excesivo de las partes móviles, lo que aumenta su vida útil.*
- *Elevada estabilidad térmica que reduce los costos de mantenimiento, los paros no programados y aumenta la vida del compresor.*
- *Buena resistencia química del aceite para evitar reacciones indeseables con el refrigerante.*
- *Excelente compatibilidad y miscibilidad con el refrigerante.*
- *Gran resistencia dieléctrica para asegurar el aislamiento de las piezas eléctricamente cargadas y como aislante entre el motor y el cuerpo del compresor.*

RECOMENDACIONES:

El PETROREF 150 es utilizado en compresores pequeños a base de Freón y el PETROREF 300 en compresores a base de amoníaco o desulfuro de carbono, como los que se utilizan en la industria del hielo, lechera, cervecera, alimenticia, cárnica, etc.

CARACTERISTICAS	GRADO SAE	GRADO SAE
	150	300
PESO ESPECIFICO 15°C	0.888	0.902
VISCOSIDAD 40°C	35	66
COLOR ASTM	1.5	2.0
PUNTO DE INFLAMACION °C	170	200
NTA, mg KOH/g	0.04	0.04
PUNTO DE ESCURRIMIENTO, °C	-32	-30
CORROSION AL COBRE	1A	1A
CARBON CONRADSON %	TRAZAS	TRAZAS
APARIENCIA	BRILLANTE	BRILLANTE
HUMEDAD	NEGATIVA	NEGATIVA

Los datos aquí proporcionados son valores típicos y fluctúan de acuerdo al rango permitido

PRESENTACIÓN: 19Lts., 200Lts. y Granel

INFORMACIÓN TÉCNICA: Para mayor información, consulte a nuestro depto. Técnico en los tels.: 33 3601-0795 y 33 3601-03-01