

Q8 Rossini CO 100

Fluide supérieur de grade alimentaire pour compresseurs

Description

Q8 Rossini CO 100 est un fluide supérieur synthétique de grade alimentaire pour compresseurs. Celui-ci est formulé avec des substances autorisées par la FDA CFR 21 et approuvé par NSF en tant que lubrifiant de grade alimentaire de catégorie H1. La combinaison de fluides à base d'hydrocarbures synthétiques et de composants soigneusement sélectionnés permet d'obtenir une lubrification exceptionnelle et une volatilité minimale. Q8 Rossini CO 100 garantit une protection extrême contre la corrosion et l'oxydation.

Applications

Q8 Rossini CO 100 est principalement utilisé dans l'industrie alimentaire et pharmaceutique comme fluide de lubrification et de refroidissement pour les compresseurs d'air et de CO2 et les pompes à vide. Il est également utilisé comme fluide d'étanchéité dans les pompes de processus chimique. Q8 Rossini CO 100 est compatible avec les huiles minérales ainsi que les élastomères et les matières plastiques utilisés habituellement. Ce fluide est recommandé pour réduire le temps et les coûts de maintenance.

Avantages

- Sans danger pour l'environnement.
- Utilisable sans danger dans l'industrie alimentaire
- Ne contient pas de composants dangereux
- Diminution des arrêts permettant un entretien plus efficace
- Excellente huile synthétique
- Faible évaporation
- Stabilité thermique exceptionnelle

Spécifications & approbations

DIN 51506 VDL ISO 21469

Propriétés

	Méthode	Unité	Typique
Densité, 15°C	D 4052	g/ml	0,84
Grade de viscosité ISO	-	-	100
Viscosité Cinématique, 40°C	D 445	mm ² /s	108
Viscosité Cinématique, 100°C	D 445	mm ² /s	14.5
Indice de viscosité	D 2270	-	138
Point d'écoulement	D 97	°C	-48
Point d'éclair, COC	D 92	°C	270
Essai antirouille, Procédure A & B, 24 h	D 665	-	pass

Les chiffres ci-dessus ne sont pas une spécification. Ce sont des chiffres typiques obtenus dans les tolérances de production.