

Q8 Stravinsky AB 100

Aceite sintético para compresores de refrigeración

Descripción

Q8 Stravinsky AB 100 es un aceite sintético para compresores de refrigeración desarrollado con fluido base sintético AB (alquilbenceno). Este producto se recomienda para su uso con refrigerantes como CFC, HCFC o de tipo tradicional (como amoniaco). La destacada estabilidad térmica y frente a la oxidación le confiere una vida útil ampliada y libre de problemas.

Aplicaciones

Compresores de refrigeración alternativos y rotativos Frigoríficos, aire acondicionado, congeladores y bombas de calor Sistemas de refrigeración que operen con refrigerantes como CFC, HCFC o de tipo tradicional (como amoniaco)

Características

Tecnología mejorada

Amplios intervalos de cambio

Seguridad

Beneficios

Destacado control de sedimentos para mantener el compresor limpio, incluso en condiciones severas

Ampliada estabilidad frente a la oxidación, que garantiza una larga vida del aceite bajo condiciones de funcionamiento continuas y duras

Adaptado a las necesidades específicas de su equipo para asegurar un funcionamiento seguro y fiable

Propiedades

	Método	Unidad	Típicas
Apariencia	Visual	-	ISO VG 100
Densidad, 15 °C	D 4052	g/ml	0,87
Viscosidad cinemática, 40 °C	D 445	mm ² /s	100
Punto de congelación	D 97	°C	-27
Punto de inflamación, V.A.	D 92	°C	195
Color	D 1500	-	L 0.5
R12 flocculant point	AMS. 100.42	°C	< 60
Número de ácido total (TAN)	D 974	mg KOH/g	0,02
Contenido de agua	D 1744	ppm	25
Corrosión al cobre, 100 °C, 3 h	D 130	-	1

Las cifras anteriores no son una especificación. Son cifras típicas obtenidas dentro de las tolerancias de producción.

Observaciones

Antes de cambiar en el equipo existente de aceites minerales o sintéticos que estaba utilizando previamente a Q8 Stravinsky AB, se recomienda purgar el sistema de lubricación del compresor.