

FICHA TÉCNICA
**ACEMIRE CO₂
ISO 68**

Desarrollo de investigación Científica y tecnológica.

Usos

Acemire CO₂ formulado especialmente con bases sintéticas de Polialfaolefina (PAO) diseñado exclusivamente para sistemas de refrigeración en compresores de CO₂ altamente resistente por lo que ayuda a extender los tiempos de cambio. Mantiene su estabilidad a altas y bajas temperaturas, muy buena resistencia al trabajo mecánico, protege al compresor de la corrosión.

En el sistema; Por su baja volatilidad y baja solubilidad, no pasa al sistema de refrigeración, en caso necesario por su baja temperatura de congelación retorna fácilmente al compresor sin estancarse en el sistema.

Lubricación del compresor: Mantiene limpio el sistema de refrigeración, lubrica todas las partes en movimiento, no deja residuos de carbón, no migra al sistema, compatible con otros aceites, contiene ingredientes especiales que brindan protección a los ambientes químicos ácidos.

CUMPLE CON LA NORMA FDA 21 CFR 178:3570

Estable químicamente, ideal para ser usado con CO₂ volatilidad reducida anticorrosiva y estabilizadora.

VENTAJAS

- Lubricante que puede estar en contacto incidental con alimentos 10 ppm máximo.
- Inhibidores para proteger de la oxidación y corrosión.
- Lubricación Mejorada.
- Alta estabilidad química.
- Cumple con la norma FDA 21 CFR 178.3570.
- Volatilidad Reducida.


PRESENTACIÓN:

Cubeta de 19 Lts.

VISCOSIDAD

ISO 68

NO TIRE EL ACEITE USADO AL DRENAJE

PROPIEDADES TÍPICAS	MÉTODOS	ACEMIRE CO ₂ , ISO 68
Viscosidad @40 °C, cSt	ASTM D 445	68.5
Viscosidad @ 100 °C cSt	ASTM D 445	10.4
Viscosidad @ 100 °F SUS	ASTM D 88	353
Viscosidad @ 210 °F SUS	ASTM D 88	61.6
Índice de Viscosidad	ASTM D 2270	139
Densidad, Lb/gal, 60 °F	ASTM D 4052	7.03
Temperatura de Escurrimiento °F (°C)	ASTM D 97	- 60 (-51)
Temperatura de Inflamación °F (°C)	ASTM D 92	519 (268)
Temperatura de Ignición °F (°C)	ASTM D 92	568 (298)
Gravedad Específica a 20 °C	ASTM D 4052	0.835