

PREMIUM QUALITY OIL - OLIO MINERALE

Per impiego nei circuiti funzionanti con il refrigerante R-12.

- Ad alto grado di raffinazione a base di Naftenico. Bassa tendenza alla formazione di depositi carboniosi. Disidratato e confezionato con speciali precauzioni per prevenire la presenza di Umidità;
- Basso contenuto di Paraffina. Bassa tendenza alla formazione di pellicole e morchia;
- Eccellente lubrificazione (previene le usure meccaniche)
- Compatibile con i materiali che costituiscono il circuito;
- Rispondente alle Specifiche DIN 51503 e British Standard Specification BS 2626/1977.

Caratteristiche tecniche :

Viscosità cSt : 101,00 a 37,8° C. - 8,24 a 98,9° C.;

Viscosità SUS : 540,00 a 37,8° C. - 54,00 a 98,9° C.;

Indice di viscosità : 10;

Numero Totale Acidi TAN : 0,01;

Punto di Scorrimento : -34,4° C.;

Punto di Infiammabilità : 207° C.;

Temperatura di Accensione : 287° C.;

Densità a 15° C. : 0,910 Kg./l.;

Tensione di Rottura : 35 KV.



3WF-01

Mod.	Descrizione
5WF-01	MO Mineral Oil - 1 Gal. Olio Minerale per compressori. SuS500 - ISO100. Recipiente da 3,78 l.

POE POLYOLESTER OIL - OLIO POLIESTERE sintetico

Per impiego dove sono impiegati i Refrigeranti HFC.

- Eccellente stabilità chimica e termica;
- Eccellente caratteristiche di lubrificazione sui metalli quali l'acciaio e l'alluminio.



POE 68-01

Mod.	Descrizione
POE100-01	POE PolyOIEster Refrigeration Oil - 1 Gal. Olio Poliestere p/compressori SuS500 - ISO100. Lattina 3,78 l.