

LUBE OIL FRL-H1

1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Es un aceite de base mineral, lubricante transparente, color blanco (agua), inodoro e insípido incoloro, para la lubricación de unidad de mantenimiento (FRL), reduciendo el desgaste interno de los componentes, Prolongando la vida de los componentes de tu sistema neumático dándoles la lubricación necesaria y en maquinaria utilizada en la industria de alimentos. Contiene vitamina E y aditivos anticorrosivos y antioxidantes de calidad y cumplen con los estándares de pureza y los requisitos de las autoridades internacionales y nacionales para la óptima performance y cumplimiento de los exigentes requerimientos. Todos sus componentes no confieren un efecto perjudicial tanto en el olor como sabor de este, considerándose no contaminado según la normativa de la USDA; no es tóxico, ni da olor ni sabor.

2. APLICACIONES

Todo tipo de herramientas neumáticos, principalmente se recomiendan para sistemas neumáticos en general, como válvulas, pistones, cilindros y herramientas neumáticas, filtros reguladores (FRL), y en una variedad de aplicaciones industriales, automatización y controladores automáticos, sistemas de vacío, sistemas hidráulicos potenciados, en aquellos lugares en los que se deba aplicar o necesitar un lubricante blanco e hidrófugo.

3. BENEFICIOS

- Reduce el desgaste de las herramientas, prolongando su vida útil.
- Amplio rango de temperaturas.
- Sobresaliente estabilidad térmica y a la oxidación.
- Resistencia a la formación de lodos y otros productos.
- Prolonga la vida útil de los equipos contra el desgaste rápido.
- Mayores periodos servicios extendidos de operación
- Efectiva inhibición de la corrosión, aún en presencia de agua.
- Grado alimenticio, no toxico.
- Alto índice de viscosidad que asegura la película lubricante a cualquier temperatura.
- Excelente comportamiento viscosidad-temperatura.



- Propiedades de separación del agua.
- Propiedades de gran efecto de lavado por agua.
- Larga vida del aceite y prolongados períodos de recambio.
- Resistencia a rotura durante largos periodos de tiempo y/o elevadas temperaturas de operación.

4. CARACTERISTICAS FÍSICO-QUÍMICAS

LUBE OIL FRL-H1	Método de Prueba	
Gravedad específica, Kg/Lt @ 15°C	ASTM D-4052	0,87
Viscosidad, cSt @ 40°C	ASTM D-445	15-22
cSt @ 100°C	ASTM D-445	3,7
Grado ISO VG	ASTM D-2422	22
Índice de viscosidad	ASTM D-2270	130
Punto mínimo fluidez, °C	ASTM D-97	-30
Punto de inflamación, °C	ASTM D-92	210
Prueba de herrumbre, Agua de mar	ASTM D-665	Pasa

TEXAS
Industrial Solutions Advanced Lubricants