



COMPRESYN ® 250 SERIES

Food-grade Semi-Synthetic Compressor/ Vacuum Pump oils

Aplicación

COMPRESYN ® 250 Series oils son lubricantes patentados semi-sintéticos para su uso en una variedad de compresores y bombas de vacío. Sus características de desempeño incluyen: Baja volatilidad de fluidos, avanzada de mulsión de agua, estabilidad hidrolítica, efecto sellante mejorado, reducción de fricción y protección contra desgaste, y sobresaliente dispersión de fluidos para eliminar formaciones de depósitos.

La mezcla optimizada de aceite mineral blanco y naftaleno alquilo sintético provee un beneficio de costo sobre la versión completamente sintética en aplicaciones donde ingresos excesivos de contaminantes o deficiencias de filtración son factores limitantes en intervalos de drenaje y vida útil.

COMPRESYN ® 250 Series oils son completamente compatibles con 21 CFR 178.3570 y cumplen con los requisitos de USDA/NSF H1 (Lubricantes con contacto alimenticio incidental).

Desempeño

COMPRESYN ® 250 Series Oils son compuestos con una mezcla de aceites de grado alimenticio con base sintética de la próxima generación y un paquete fuerte de aditivos para brindar un desempeño superior a cualquier aceite lubricante competitivo. Nuestras fórmulas patentadas basadas en extensas investigaciones, desarrollo y pruebas de campo han proveído a las series COMPRESYN ® 250 fluidos con una combinación optimizada de agentes anti-desgaste, inhibidores de sarro y antioxidantes que demuestran un desempeño sinérgico ventajoso por encima de los aceites tradicionales.

Ventajas de Fluidos Base

Los fluidos de grado alimenticio a base sintética de alquinos utilizados en COMPRESYN ® 250 provee varios beneficios sobre los fluidos sintéticos convencionales como los basados en polialfaolefinas (PAOs) y esterres. Mientras las PAOs manejan calor y oxidación, son esencialmente aceites parafinados sintetizados y son sujetos a carbonización abrasiva y formación de depósitos en los componentes del equipo. Además, no proveen dispersión o solvencia al lubricante para prevenir aglomeración (depósitos) de materiales ingeridos.

Los esterres, aunque poseen características de dispersión y solvencia que son beneficiosas para aplicación, sufren de inestabilidad hidrológica. El agua que entra en el lubricante puede causar que el ester se hidrolice, separando el ester en productos como ácidos y alcoholes que pueden encubrir los componentes y resultar en una avería prematura. Los naftalenos alquilados sintéticos usados en COMPRESYN ® 250 proveen solvencia y dispersión similar a los esterres pero no sufren de inestabilidad hidrológica.

Protección de desgaste

Los fluidos de COMPRESYN ® 250 han sido específicamente formulados para brindar una avanzada protección contra el desgaste. Los estudios han demostrado que la química aditiva en COMPRESYN ® 250 reduce significativamente el desgaste en comparación a los aceites de bomba de vacío convencionales, incrementando dramáticamente la vida útil del componente.

Estabilidad termal de oxidación

El desempeño de COMPRESYN ® 250 sobrepasa muchos fluidos convencionales y sintéticos en cuanto a estabilidad de oxidación y estabilidad termal, como se demuestra en la prueba de oxidación de presión rotaria (ASTM D 2272). Los fluidos a base de naftaleno alquilado sintético y fórmula aditiva mejoran el desempeño y se traducen en intervalos de drenaje más largos, resistencia a coberturas altamente incrementadas y operaciones libres de problemas.

Separación de agua y arrastre de aire

COMPRESYN ® 250 se separa fácilmente del agua y aire, eliminando emulsiones que inhiben la habilidad del aceite para lubricar, disminuyendo la formación potencial de depósitos y mejorando la eficiencia. Una rápida separación del agua asegura un drenaje fácil de sumidero, reduciendo el potencial de sarro y corrosión de los componentes del sistema.

Información técnica

COMPRESYN ® 250 SERIES

Propiedad	ISO 46	ISO 100	Método
Viscosidad a 40`C,cSt	45.19	102.55	ASTM D 445
Viscosidad a 100`C,cSt	6.89	12.41	ASTM D 445
Índice de viscosidad	108	114	ASTM D 2270
Desgaste 4-bolas, mm	0.46	0.48	ASTM D 4172
RPVOT,minutos	1675	1750	ASTM D 2272
Punto de inflamación, `F(`C)	455(235)	514(268)	ASTM D 92
Punto de incendio `F(`C)	482(250)	483(306)	ASTM D 92
Punto de congelación `F(`C)		-4(-20)	ASTM D 97
Gravedad específica	0.8640	0.8724	ASTM D 1298
Densidad, lbs/galón	7.194	7.264	ASTM D 1298

Características de rendimiento:

Protección anti-desgaste para proteger la bomba
 Resiste la formación de espuma, barniz, y ácidos corrosivos
 Estabilidad superior de óxido
 Hidrológicamente estable y separación fácil del agua
 Mayor dispersión para extender intervalos de drenaje

Cumple requerimientos de rendimiento:

USDA/NSF H1
 Certificado Kosher y Parve
 FDA 21 CFR 178.3570-

Tecnología Micronox

COMPRESYN ® 250 contiene JAX INC. Micronox technology que brinda protección anti-microbios al lubricante. El primero en lubricantes de grado alimenticio, Micronox ha probado ser efectivo en la protección del lubricante ante microbios y contaminación por intervalos de lubricación extendidos y es autorizado por el FDA para su uso en “Lubricantes con contacto con alimentos incidental” (H1) bajo 21CFR 178.3570.