

DULUB CR TECH 150

Óleo lubrificante mineral de base naftênica especialmente desenvolvido para aplicação em sistemas de refrigeração que trabalhem com gases refrigerantes como freons, genetrons, isotrons, carrene, amônia, cloreto de metila, anidrido sulfuroso, dióxido de carbono e outros.

DULUB CR TECH 150 é um lubrificante formulado com óleos básicos naftênicos e pacote de aditivos de última geração.

DULUB CR TECH 150 possui elevada estabilidade química, apresentando resistência a oxidação e a formação de borra ou goma. É praticamente isento de parafinas e mantém os compressores de frio trabalhando livres de depósitos. Não pode ser aplicado em sistemas que contenham gases a base de hidrofluorcarbono.

DULUB CR TECH 150 é compatível com os seguintes gases:

- amônia;
- gás carbônico;
- cloreto de metila;
- gás freons;
- gases com pouca solubilidade em óleo.

Composição química: óleo neutro básico mineral e aditivos antioxidante e melhorador de fluidez.

BENEFÍCIOS

- Elevada estabilidade química;
- Resistente a formação de depósitos e borras;
- Baixo ponto de fluidez;
- Excelente resistência a oxidação – reduz o custo substituição do lubrificante.

Características Típicas

DULUB CR TECH 150			
Propriedade	Uni.	Típico	
Densidade a 20/4°C	g/cm ³	0,89	
Viscosidade	mm ² .s ⁻¹ (cSt)	40°C	100°C
		148,0	10,3
Índice de Viscosidade	---	11	
Ponto de Fulgor	(VA)°C	220	
Ponto de Fluidez	°C	-26	
Corrosão de lamina de Cobre 3h	100°C	1b	
TAN	(mgKOH.g ⁻¹)	0,1	

* As análises típicas representam os valores modais da produção, não constituindo especificações. Para informações mais detalhadas, primeiro consulte nossa assistência técnica.

* O óleo lubrificante usado é um resíduo perigoso que, quando descartado no meio ambiente, provoca impactos negativos, tais como contaminação dos corpos d'água e do solo por metais pesados com os consequentes danos à saúde da população. O óleo usado e a embalagem são recicláveis. Para descarte, use as instalações dos postos de serviço. Preservar o meio ambiente é responsabilidade de todos.

Prazo de validade: 4 anos, desde que armazenado, lacrado e protegido de fonte de luz e calor.

Informação adicional: para obter informações sobre segurança e manipulação desses produtos, consulte a folha de segurança ou contate seu representante.