

## LUBRICANTES PARA USOS INDUSTRIALES

### CEPSA BOREAL

#### DESCRIPCIÓN

Aceite mineral nafténico altamente refinado y libre de ceras (wax free), diseñado para su utilización en compresores de refrigeración.

#### UTILIZACIÓN DE PRODUCTO

• Específicamente recomendado para la lubricación de Compresores Frigoríficos que utilicen refrigerantes tradicionales, amoníaco, anhídrido carbónico, R12, R22, R-717, R-502, R600a y R-290.

#### PRESTACIONES DE PRODUCTO

- Bajo punto de floculación con Freón. Reduce la formación y depósitos de productos cristalinos en el circuito de refrigeración, lo que garantiza y asegura un correcto funcionamiento de la instalación.
- Buena estabilidad química, prolongando la vida útil del aceite y reduciendo con ello paradas y costes de mantenimiento.
- Excelente fluidez a baja temperatura.
- Buena resistencia de película de aceite a las temperaturas que se alcanzan al final de la etapa de compresión.
- Máximo rendimiento en las instalaciones, prolongando la vida útil del compresor.
- CEPSA BOREAL cumple con los requerimientos de la mayoría de fabricantes de compresores.

#### NIVELES DE CALIDAD

- DIN 51503 KAA / KC / KE

#### CARACTERÍSTICAS TÍPICAS

CARACTERÍSTICA	UNIDADES	MÉTODO	CEPSA BOREAL 46	CEPSA BOREAL 68
Densidad a 15°C	kg/l	ASTM D-4052	0,914	0,916
Punto de Inflamación, COC	°C	ASTM D-92	175	179
Punto de Congelación	°C	ASTM D-5950	-39	-39
Viscosidad a 40°C	cSt	ASTM D-445	43	55
Viscosidad a 100°C	cSt	ASTM D-445	5,3	5,9
Corrosión al Cobre (3h, 100°C)	-	ASTM D-130	< 1	< 1
Punto de Floculación R12	°C	DIN 51351	-50	-48

#### SEGURIDAD, HIGIENE Y MEDIO AMBIENTE

Existe la correspondiente Ficha de Datos de Seguridad conforme a la legislación vigente, que proporciona información relativa a la peligrosidad del producto, precauciones en su manejo, medidas de primeros auxilios y datos medioambientales disponibles.