

Aceite sintético para transferencia de calor.**ESPECIFICACIONES**

Cumple con estándares de estabilidad térmica y alta capacidad de transferencia de calor en sistemas industriales de calefacción y refrigeración.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Lubricante desarrollado para garantizar una excelente conductividad térmica y estabilidad a altas temperaturas en sistemas de transferencia de calor. Su formulación con base sintética de **Grupo III** y aditivos especializados permite una mayor eficiencia en la conducción de calor, reduciendo la degradación térmica y prolongando la vida útil del fluido. Su bajo contenido de residuos y excelente resistencia a la oxidación aseguran una operación confiable y libre de depósitos.

APLICACIONES

Recomendado para sistemas de transferencia de calor en procesos industriales, equipos de calefacción y refrigeración cerrados. Compatible con sistemas que operan a temperaturas elevadas y que requieren aceites con baja volatilidad y alta estabilidad térmica.

BENEFICIOS

- Alta estabilidad térmica
- Baja formación de depósitos
- Excelente conductividad térmica
- Resistencia a la oxidación
- Bajo contenido de azufre

PROPIEDADES

- Excelente estabilidad térmica
- Baja tendencia a la oxidación
- Alta eficiencia en transferencia de calor

PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS

CARACTERÍSTICA	UNIDAD	MÉTODO ASTM	VALOR
Color	—	D1500	<0.5
Viscosidad a 40°C	cSt	D445	35.9
Viscosidad a 100°C	cSt	D445	6
Viscosidad a 316°C	cSt	D445	0.7
Punto de Fluidez	°C	D5950	-18
Punto de Inflamación	°C	D92	231
Punto de Inflamación (Máximo)	°C	D92	245
Temperatura de Autoignición	°C	—	380
Número Ácido	mg KOH/g	D664	<0.1
Azufre por XRF	% en peso	D4294	<0.0001
Residuo de Carbono Conradson	% en peso	D189	0.03
Coeficiente de Expansión Térmica	% °C	—	0.0932
Rango de Destilación (10%)	°C	D2887	374
Rango de Destilación (50%)	°C	D2887	424
Rango de Destilación (90%)	°C	D2887	476
Capacidad Térmica a 316°C	kJ/kg K	—	2.88