



SelectLub.

11807

**FLUIDO DE LIMPIEZA PARA TODO
TIPO DE EQUIPO INDUSTRIAL
Y DE AUTOMOCION**





11807 FLUIDO DE LIMPIEZA PARA TODO TIPO DE EQUIPO INDUSTRIAL Y DE AUTOMOCION

Descripción

SelectLub® 11807 es un fluido altamente concentrado libre de partículas o cenizas, especialmente formulado para purga y limpieza de motores, compresores sistemas hidráulicos, sistemas de circulación de aceite, cajas de engranes, transmisiones automáticas y diferenciales sin producir daño en las máquinas.

Beneficios

- ♦ Disuelve y suspende los depósitos de carbón, lodo, barniz y/o anticongelante de glicol que se forman en partes críticas de la maquinaria, lo que permite el adecuado funcionamiento de los sistemas de filtración.
- ♦ Neutraliza todos los tipos de componentes ácidos con el fin de prevenir la aparición de cualquier tipo de daño corrosivo.
- ♦ Cuando se añade al aceite usado antes del drenado, actuará de modo inmediato sobre las adherencias y depósitos de barniz que haya en el motor y destruirá con rapidez su adhesión metálica dejándolas en suspensión en el aceite para un posterior drenaje.

Aplicaciones

Selectlub 11807 es Ideal para motores, transmisiones automáticas, diferenciales, cajas de engranajes industriales, sistemas hidráulicos, compresores, sistemas de circulación de aceite, sistemas de aceite térmico, y un sinnúmero de aplicaciones industriales donde se requiera una limpieza producida por desechos de aceite carbonizado o requemado en cualquier tipo de equipo.

Ventajas

- ♦ Aumenta la eficiencia operativa del equipo.
- ♦ Ayuda a la circulación apropiada de aceite.
- ♦ Disminuye las temperaturas de operación de la maquinaria.
- ♦ Elimina la presencia de desgaste abrasivo.
- ♦ Previene el deterioro de nuevos aceites limpiando componentes dañados por el aceite utilizado anteriormente.





Especificaciones Técnicas

PROPIEDADES	VALORES
Gravidad API 60°F	0.88
Viscosidad SUS 100°F (ASTM D-2161)	80.2
Viscosidad Cst 40°C (ASTM D-445)	14.83
Viscosidad Cst 100°C (ASTM D-445)	4.82
Índice de Viscosidad (ASTM D-2270)	292
Viscosidad Brookfield (ASTM D 2983)	
cP 0°F / -18°C	117
cP -4°F / -20°C	131
cP-22°F / -30°C	250
cP-40°F / - 40° C	562
Punto de Flash°F/°C (ASTM D-92)	273° / 134°
Punto de incendio °F/°C (ASTM D-92)	288°/ 142°
Punto de goteo °F/°C (ASTM D-97)	-71°/-57°
Prueba de oxidación (ASTM D-665)	
Procedimiento A (Agua destilada)	Aceptado
Procedimiento B (Agua salada)	Aceptado
Prueba de la corrosión "tira de cobre"	
3 horas (ASTM D-130)	1º
Prueba de desgaste "cuatro bolas" (ASTM D-4172)	
(1 hora/40Kg/130°F	
Diámetro de la marca, mm	.45
Prueba "cuatro bolas" EP (ASTM D-2783)	
Punto de fundición, Kg.	
Índice del desgaste de la carga	126
Carga continua "Falex" (ASTM D-3233)	26.2
Carga fallada, libras	
Prueba de la espuma (ASTM D-892)	1250
Secuencia I	0/0
Secuencia II	0/0
Secuencia III	0/0
Prueba de engrane FZG (ASTM D-5182) Carga aceptada	12
Estabilidad hidrolytica (ASTM D-2619)	
Pérdida del peso del cobre mg/cm2	0.01
Acidez del agua, mg/KOH	0.05
Demulsibilidad (ASTM D-1401)	
O-W-E	40-40-0
Tiempo, min.	20
Prueba del poder de filtración Denison	
Time, sin agua (segundos)	112
Tiempo con agua (segundos)	146
Prueba de estabilidad de la oxidación (ASTM D-943) Hora de TAN de 2	
Hora TAN de 2	3500
Tendencia a lodos (ASTM D 4310)	
Total de lodo, Mg	36
Total de cobre, Mg	22
Total de hierro, Mg	0.1
Prueba de Estabilidad Térmica	
Método Cincinnati Millicron	
168 Hrs / 135° C catalizador cobre / acero	
Lodos (Mg / 100 MI)	3.9
Condición de barra de cobre	1
Liberación del aire (ASTM D3427)	
Tiempo (Min@122°F)	0.5
Número total de ácido (ASTM D-664)	0.89
Fuerza dielectrica (ASTM D 887)	45 KV