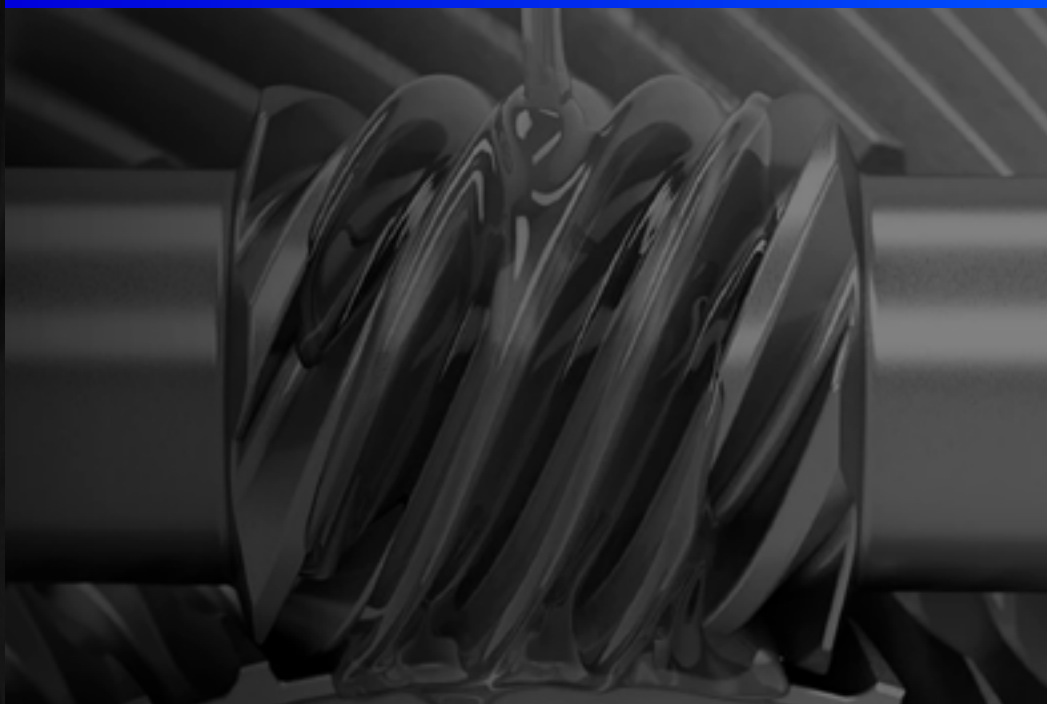




11269

ACEITE HIDRÁULICO SINTÉTICO
GRADO ALIMENTICIO





11269 ACEITE HIDRÁULICO SINTÉTICO GRADO ALIMENTICIO

Descripción

SelectLub® 11269 Es un aceite 100% sintético antidesgaste. Su fórmula está especialmente diseñada para manejarse en la industria alimenticia, farmacéutica, empaadoras de alimentos, etc., ya que soporta condiciones de mucha humedad y cargas pesadas de trabajos continuos.

SelectLub® 11269 alcanza los estándares de calidad de la USDA (Departamento de Agricultura de los Estados Unidos -por sus siglas en inglés-) y los requerimientos del código de regulaciones federales 21 CFR 178.3570, 178.3620(b) y 573.680 de la Administración de Regulaciones de Alimentos y Drogas de los Estados Unidos.

Puede ser utilizado en la lubricación de diversos tipos de aplicaciones, ya sea en compresores de tornillos, sistemas hidráulicos, bombas de vacío, líneas de aire, cojinetes y aplicaciones generales de transmisión de calor o climas con muy baja temperatura sin riesgo a que el aceite se congele.

Aplicaciones

- ◆ Plantas procesadoras de carne y Pollo.
- ◆ Molinos procesadores de trigo o avena.
- ◆ Molinos y procesos para sal.
- ◆ Procesadoras de huevo.
- ◆ Industria avícola y ganadera.
- ◆ Ingenios Azucareros.
- ◆ Panaderías.
- ◆ Procesadora de granos.
- ◆ Industria general.





Especificaciones Técnicas

PROPIEDADES	VALORES				
ISO GRADE	32	46	68	100	150
AGMA Grade	---	1	2	3	4
Specific Gravity @15.5°C (60°F)	0.8625	0.83	0.87	0.86	0.835
Viscosity, SUS @38°C (100°F) ASTM D-445	149-171.6	235-225.7	350.9-376.6	474-511.2	748.7-827.2
Viscosity @40°C cSt (ASTM D-445)	29-30-33.50	40.00-50.00	68.50-73.50	92.50-100	145-160
Viscosity @100°C cSt /ASTM D-445)	5.52-6.09	7.69-8.15	10.38-12.50	13.5-15.00	18.17-19.52
Brookfield Viscosity (ASTM D-2983)					
@-18°C (0°F), cP	460	910	2,435	---	---
@-29°C (-20°), cP	1,735	4,360	10,750	---	---
Viscosity Index (ASTM D-2270)	130	135	138	153	140
Flash Point °F/°C (ASTM D-92)	435°/235°	460°/238°	495°/257°	505°/262°	530°/277°
Fire Point °F/°C (ASTM D-92)	539°/276°	535°/279°	530°/257°	540°/282°	560°/293°
Pour Point °F/°C (ASTM D-92)	-65°/-54°	-65°/-54°	-65°/-54°	-30°/-34°	-35°/-37°
Copper Strip Corrosion Test (ASTM D-130)	1a	1a	1a	1a	1a
Rust Test (ASTM D-665)					
Procedure A (Distilled Water)	Pass	Pass	Pass	Pass	Pass
Procedure B (Salt Water)	Pass	Pass	Pass	Pass	Pass
Demulsibility Test (ASTM D-1401)					
Oil-Water-Emulsion	40-40-0	40-40-0	40-40-0	40-40-0	40-40-0
Minutes	15	15	15	40-40-0	40-40-0
Oxidation Stability Test (ASTM D-943)					
Hours to TAN of 2	+10,000	+10,000	+10,000	+10,000	
Sludge Tendencies (ASTM D-4310)					
Total Sludge, mg	20	20	20	20	20
Four Ball Wear Test (ASTM D-4172)					
(1 hour/40kg/54°C (130°F)					
Wear Scar Diameter, mm	0.38	0.4	0.4	0.4	0.4
Timken EP Test (ASTM D-2782)					
Ok Load, lbs.	30	30	30	30	30
Conradson Carbon Residue (ASTM D-189)	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02
Total Acid Number (ASTM D-664)	0.69	0.69	0.69	0.69	0.69
Vickers Pump Wear Test (ASTM D-2882)					
100 hours @ 1000psi @66°C (150°F)					
Weight Loss, mg					
Ring	10	10	10	10	10
Vane	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
Total Weight Loss	11.5	11.5	11.5	11.5	11.5
Vickers Pump Waer Test (ASTM D-2882)					
100 hours @ 1000 psi @66°C (150°F)					
Weight Loss, mg					
Ring	15	15	15	15	15
Vane	5	5	5	5	5
Total Weight Loss	20	20	20	20	20
%Evaporation Loss @372°C (700°F) (ASTM D-2887)	2.6	2.6	2.6	2.6	2.6
Foam Test (ASTM D-892)					
Sequence I	0/0	0/0	0/0	0/0	0/0
Sequence II	0/0	0/0	0/0	0/0	0/0
Sequence III					
FZG A/8.3/90 (ASTM D-5182)					
Load Failure Stage	11°	11°	11°	11°	11°