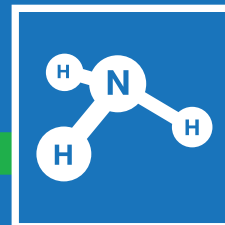


# CPI®-1009-68

## Lubricante para compresor de amoníaco



### Descripción

**CPI®-1009-68** ha sido formulado con aceite mineral hidrotratado de alta calidad, combinado con un paquete aditivo de excelente rendimiento.

Este lubricante se caracteriza por una mejor estabilidad a la oxidación y por su efecto de disminución del punto de fluidez, por lo que puede trabajar en un rango amplio de temperaturas. Este aceite tiene una volatilidad baja, lo que permite una reducción en el mantenimiento y un consumo de lubricante significativamente menor.

**CPI®-1009-68** es apto especialmente para su empleo con compresores de amoníaco con temperaturas del evaporador superiores a -39 °C.



### Aplicaciones y tipo de compresor

- Compresores de amoníaco
- Compresores de gas de proceso de tornillo rotativo
- Compresores de gas de proceso alternativos

### Características y ventajas

**Estable a la oxidación**

**Baja pérdida por rozamiento**

**Protección frente a la corrosión**

**Bajo punto de fluidez**

**Volatilidad baja**

Mayor tiempo de vida del sistema

Rendimiento mejorado del evaporador

Mejora de la fiabilidad del sistema y disminución de los tiempos de paro

Fácil extracción del aceite

Mantenimiento reducido, mínima necesidad de rellenado

Procedimiento de ensayo	Método ASTM	Típico
Viscosidad @ 40 °C, cSt	ASTM D445	69
Viscosidad @ 100 °C, cSt	ASTM D445	9.1
Índice de viscosidad	ASTM D2270	100
Densidad, g/mL, 20 °C	ASTM D4052	0.88
Punto de fluidez (°C)	ASTM D97	-39
Temperatura de inflamación, C.O.C., (°C)	ASTM D92	226
Temperatura de ignición, C.O.C., (°C)	ASTM D92	246

CPI Fluid Engineering

[www.cpifluideng.com](http://www.cpifluideng.com)

