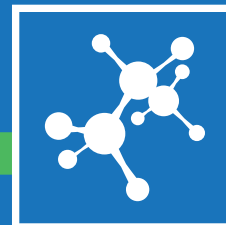


# Serie CPI®-1516

Lubricante para compresor de refrigeración con propano



## Descripción

La serie **CPI®-1516** de lubricantes para compresor ha sido formulada utilizando polialquilenglicol (PAG) de primera calidad, asociado con un paquete aditivo de elevado rendimiento. Los lubricantes han sido específicamente formulados para garantizar estabilidad a la cizalladura, excelente lubricidad y buena miscibilidad con gases de hidrocarburos.

Estos lubricantes para compresor se caracterizan por una excelente estabilidad térmica y ante la oxidación, lo que les permite trabajar en un amplio rango de temperaturas sin degradación, barnices, formación de depósitos o corrosión, en particular si en un sistema de refrigeración de propano se encuentra presente el oxígeno. Su elevado índice de viscosidad (VI)

les permite trabajar sobre este amplio rango de temperaturas con un menor cambio en la viscosidad que otras formulaciones de lubricantes.

La serie **CPI®-1516 Series** presenta ventajas específicas en aplicaciones a temperaturas elevadas, en cuanto que la baja volatilidad y el elevado índice de viscosidad significa que existirá una cantidad significativamente menor de lubricante en la corriente de gas y que cualquier degradación a niveles térmicos elevados no generará barnices o depósitos perjudiciales.



## Aplicaciones y tipo de compresor

- Refrigeración con propano
- Compresores de tornillo rotativo inundados

## Características y ventajas

### Miscibilidad con hidrocarburos

Trabaja correctamente con gases de hidrocarburos en sistemas de refrigeración industriales

### Estable a la oxidación

Mayor tiempo de vida del sistema

### Volatilidad extremadamente baja

Mantenimiento reducido, mínima necesidad de rellenado

### Elevado índice de viscosidad

Amplio rango de temperaturas de funcionamiento

### Excelente lubricidad

Rendimiento incrementado, reducción en los costes de funcionamiento

## Propiedades físicas

Procedimiento de ensayo	Método ASTM	CPI®-1516-68	CPI®-1516-100
ISO VG		68	100
Viscosidad a 40 °C (cSt.)	ASTM D445	68.7	100.6
Viscosidad a 100 °C (cSt.)	ASTM D445	18.6	23.5
Índice de viscosidad	ASTM D2270	223	196
Densidad a 20 °C (g/ml)	ASTM D4052	0.986	1.00
Punto de fluidez (°C)	ASTM D97	-48	-40
Punto de inflamación (°C)	ASTM D92	218	260
Temperatura de ignición (°C)	ASTM D92	241	285
Volatilidad Noack (% de pérdida)	D973	4.0	5.0
Tendencia a la formación de espumas, mL Secuencia I Secuencia II Secuencia III	D892	0/0 0/0 0/0	0/0 0/0 0/0
Determinación de corrosión en cobre 100 °C durante 3 horas	D130	1B	1B
Ensayo de oxidación, agua destilada A	D665	Superado	Superado

Este producto se encuentra disponible con otras viscosidades y bajo diferentes modalidades de envasado.

Estos valores no están destinados para su empleo en la preparación de especificaciones.

Puede disponerse de información adicional bajo pedido.

CPI es un líder mundial en la industria de los lubricantes sintéticos con operaciones en las regiones de Norteamérica, Europa, África y Asia Pacífico.

Además de nuestros lubricantes CPI®-1516, CPI ofrece lubricantes para cualquier aplicación de refrigeración incluyendo aire acondicionado de automoción y doméstico HFC, HCFC y HFO, refrigeración comercial e industrial y refrigerantes con bajo potencial de calentamiento global (GWP) como el dióxido de carbono, otros hidrocarburos y amoníaco.

CPI ofrece también una completa gama de lubricantes industriales para gases de proceso, gases en base a hidrocarburos, compresores neumáticos, bombas de vacío, hidráulica, engranajes, cadenas, turbinas, gas de vertedero, yacimientos de gas, procesos químicos y un gran número de aplicaciones de calidad alimentaria bajo NSF H1 & H2.

CPI dispone de las acreditaciones ISO 9001 e ISO 14001, habiéndolo recibido en 1993 el Premio a la protección del ozono estratosférico de la Agencia de Protección Medioambiental (EPA, de EE.UU.). Registrado también para la fabricación de productos Halal, Kosher y Pareve.