



Descripción:

Los lubricantes de la serie CPI®-FMO (Food Machinery Oil) están formulados para tener la certificación NSF H1. Formulado con aceite mineral blanco técnico premium y un sólido paquete de aditivos antidesgaste, CPI®-FMO está optimizado para su uso en sistemas de circulación de aceite tales como un sistema hidráulico.

Las características de los lubricantes CPI®-FMO incluyen excelentes características antidesgaste, demulsibilidad y espuma además a la inhibición de la herrumbre y la oxidación, lo que da a los lubricantes CPI®-FMO un rendimiento mejorado sobre los lubricantes minerales convencionales aceites

Los lubricantes de la serie CPI®-FMO no son tóxicos y son adecuados para su uso en instalaciones de procesamiento de alimentos donde NSF H1 requiere productos certificados. CPI®-FMO está disponible en ISO 15 – ISO 1000.

Aplicaciones y tipo de compresor

- Bombas hidráulicas de pistones, paletas y engranajes
- Lubricante/refrigerante del compresor
- Compresores accionados integralmente por engranajes
- Aplicaciones de engranajes de toro
- Lubricante y líquido de sellado para sellos de ejes mecánicos rotativos de bombas de procesamiento y marmitas agitadas
- Otras aplicaciones que requieren un lubricante de contacto incidental con alimentos

Características y beneficios:

Excelente demulsibilidad	Separación óptima del agua a diferentes temperaturas
Estable a la oxidación	Mayor vida útil del sistema
Baja volatilidad	Mantenimiento reducido, recarga reducida
Protección contra la corrosión	Fiabilidad del sistema mejorada
Excelente lubricidad	Mayor eficiencia, menor costo de operación
Certificación NSF H1 para su uso en entornos de procesamiento de alimentos	

Propiedades:

Test Procedure	ASTM Test Method	CPI®-FMO-32	CPI®-FMO-46	CPI®-FMO-68	CPI®-FMO-100
Kinematic Viscosity, cSt	D445				
40°C		30.94	45.63	65.44	98.28
100°C		5.50	6.89	8.82	11.32
Viscosity Index	D2270	115	107	108	101
Density, g/mL	D4052				
20.0°C		0.8524	0.8591	0.8648	0.8687
Pour Point, °C	D97	-24	-18	-15	-15
Flash and Fire Point, °C	D92				
Flash Point		210	232	246	286
Fire Point		248	264	282	314
Foaming Tendency, mL	D892				
Sequence I		20/0	0/0	10/0	10/0
Sequence II		20/0	10/0	20/0	50/0
Sequence III		10/0	0/0	10/0	0/0
Demulsibility	D1401				
Water-Oil-Emulsion (Time, min.)		40-40-0 (5)	39-39-2 (5)	38-39-3 (20)	37-38-5 (60)
Rust Test	D665				
A – Distilled Water		Pass	Pass	Pass	Pass
Copper Strip Corrosion	D130				
100°C for 3 hours		1B	1B	1B	1B
RPVOT, min.	D2272	-	1501	1281	1174