

CPI®- Serie FMO

Lubricantes de grado alimenticio



Descripción

La serie de lubricantes **CPI®-FMO** (Food Machinery Oil), fueron formulados para ser certificados como NSF-H1. Formulado con aceite mineral blanco técnico de primera calidad y un robusto paquete de aditivos antidesgaste, **CPI®-FMO** está optimizado para sistemas de circulación de aceite tales como sistemas hidráulicos.

Los lubricantes **CPI®-FMO** poseen propiedades de excelente antidesgaste, demulsibilidad y prevención de espuma, además de los inhibidores de corrosión y oxidación, lo cual le aporta a los lubricantes **CPI®-FMO** un rendimiento mejorado frente a los aceites minerales convencionales.

La serie de lubricantes **CPI®-FMO** no son tóxicos y son aceptados para utilizar en instalaciones de procesamiento de alimentos y envasado, donde se requieren productos con certificado NSF H1. **CPI®-FMO** está disponible en viscosidades desde ISO 15 a ISO 1000.

Aplicaciones y Tipos de Compresores

- Bombas hidráulicas a pistón, de paletas y de engranajes.
- Lubricante/Refrigerante de compresores.
- Compresores conducidos por engranajes integrados.
- Aplicaciones en engranajes principales.
- Lubricante y fluido sellador para sellos mecánicos rotatorios de eje de bombas de proceso y agitadores de calderas
- Otras aplicaciones que requieran lubricantes con posibles contactos incidentales.

Características y Beneficios

Excelente demulsibilidad:	Optima separación de agua a diferentes temperaturas.
Oxidativamente estable:	Vida útil del sistema alargada.
Baja volatilidad:	Reduce el mantenimiento y el rellenado.
Protección contra corrosión:	Confiablez del sistema mejorada y reduce tiempos de parada.
Excelente lubricidad:	Incrementa la eficiencia, reduce los costos de operación.
Certificado de grado alimenticio:	Certificado NSF H1 para uso en ambientes con procesado de alimentos.

Propiedades típicas*

Procedimiento de prueba	Método de prueba ASTM	CPI® - FMO-32	CPI® - FMO-46	CPI® - FMO-68	CPI® - FMO-100
Viscosidad cinemática, cSt	D445				
40 °C		30,94	45,63	65,44	98,28
100 °C		5,50	6,89	8,82	11,32
Índice de viscosidad	D2270	115	107	108	101
Densidad, g/ml	D4052				
20,0 °C		0,8524	0,8591	0,8648	0,8687
Punto de goteo, °C	D97	-24	-18	-15	-15
Punto de ignición y encendido, °C	D92				
Punto de ignición		210	232	246	286
Punto de encendido		248	264	282	314
Formación de espuma, ml	D892				
Secuencia I		20/0	0/0	10/0	10/0
Secuencia II		20/0	10/0	20/0	50/0
Secuencia III		10/0	0/0	10/0	0/0
Demulsibilidad	D1401				
Agua-Aceite-Emulsion (tiempo, min)		40-40-0 (5)	39-39-2 (5)	38-39-3 (20)	37-38-5 (60)
Prueba de corrosión	D665				
A - Agua destilada		Pasa	Pasa	Pasa	Pasa
Corrosión en Cobre	D130				
100 °C por 3 hs		1B	1B	1B	1B
RPVOT, min.	D2272	-	1501	1281	1174

*Estos valores no están destinados a ser utilizados en la preparación de especificaciones.

Este producto se encuentra disponible en otras viscosidades y en varias presentaciones. Datos de ensayos adicionales se encuentran disponibles bajo pedido. Por favor contactese con CPI para más información.

CPI es líder mundial en la industria de los lubricantes sintéticos, con operaciones en América del Norte, Europa, África y regiones de Asia y el Pacífico.

Adicionalmente a nuestros lubricantes CPI®-FMO, ofrecemos un amplio rango de Lubricantes Industriales para Procesado de Gas, Gases Hidrocarbonados, Compresores de Aire, Bombas de Vacío, Circuitos Hidráulicos, Engranajes, Cadenas, Turbinas, Gases de Relleno Sanitario, Gases de Campo, Procesos Químicos y diversas aplicaciones de grado alimenticio NSF H1 y H2.

También ofrecemos lubricantes para cualquier aplicación de refrigeración, incluyendo refrigerantes: HFC, HCFC y HFO, acondicionadores de aire domésticos y de automóviles, refrigeración comercial e industrial y refrigerantes de bajo Potencial de Calentamiento Global (GWP), tales como, Dióxido de Carbono, otros Hidrocarburos y Amoníaco.

CPI está certificado por las normas ISO 9001 e ISO 14001 y también acreditados para la producción de productos con certificación Halal, Kosher y Pareve,