Omega 613

ACEITE SUPERIOR PARA COMPRESORES DE AIRE Y BOMBAS DE VACIO

El uso de lubricantes comunes en los compresores actuales es peligroso. Una reacción que ocurre cuando el calor y la formación de carbón son llevados al tanque de compresión, puede causar una explosión o la generación de fuego. Infortunadamente, este hecho es comúnmente ignorado o mal entendido hasta que es demasiado tarde.

DESCRIPCION:

Omega 613 es un lubricante superior para compresores y bombas de vacío, diseñado para proveer una nueva dimensión de seguridad y de ahorro en costos en sistemas de compresores y bombas de vacío con gran funcionalidad. Las características ideales que un aceite debe tener para estos equipos son: alta estabilidad química, buen punto de inflamación, alta estabilidad térmica, alto grado de refinación y pureza y debe estar fuertemente reforzado contra la formación de herrumbre, corrosión y oxidación. Debe tener una viscosidad balanceada que asegure una protección esencial en tolerancias e intersticios finos.

RESISTENCIA A LA FORMACION DE CARBON:

Omega 613 resiste la formación de carbón. Los aceites comunes promueven esta formación debido a sus altos grados de impureza y su susceptibilidad a la contaminación. Esta combinación forma rápidos "puntos calientes" que rápidamente se convierten en depósitos de carbón. La excepcional lubricidad de Omega 613 no solo sella sino que mejora la presión de salida y también resiste la destrucción por altas temperaturas.

VISCOSIDAD ESTABLE:

Omega 613 tiene incorporados unos mejoradores de viscosidad que le dan la protección a las tolerancias finas esencial que es muy esencial para la eficiencia a largo plazo de bombas de vacío y compresores. La fluencia de la textura del lubricante permanece estable aunque haya variación de temperatura.

RESISTENCIA A LA OXIDACION:

Omega 613 otorga una protección excepcional contra la oxidación. Los compresores y/o las bombas de vacío están continuamente sujetos al oxígeno del aire y, a menos que se les dé una protección excepcional, habrá oxidación. La oxidación produce corrosión que lleva a la desintegración del costoso equipo.

APLICACIONES:

Omega 613 es extremadamente versátil y puede ser usada en todos los tipos de compresores incluidos:

Compresores de tornillo (secos húmedos)

Compresores Rotativos

Compresores de engranes

Compresores Centrífugos

Compresores de lóbulos

Compresores de flujo axial

Compresores combinados

Todo tipo de bombas de vacío

La mayor función en todos ellos está basada en una superioridad en la succión, transferencia, compresión y acción de descarga. Hablando de forma general, este tipo de equipo puede dividirse en dos categorías.

A) La categoría mecánica o de desplazamiento positivo.

B) Los de tipo de acción centrífuga o fuerza activa que mueve gas atrapado.

Omega 613 provee la protección necesaria y actúa como factor de seguridad sin importar si se usa en Compresores Reciprocante de etapas múltiples o del tipo de Expansión (con temperaturas criogénicas de variación excepcionalmente baja) o Bombas de vacío.

EXCEPCIONAL PARA BOMBAS DE VACIO:

Dado que las bombas de vacío trabajan de manera similar a los compresores (o sea a la inversa) Omega 613 también está fuertemente recomendado para alcanzar su máximo desarrollo en todo tipo de bombas de vacío.

CORRECTA TEXTURA PARA ALIMENTACION POR GOTEO:

Uno de los mayores problemas con todos los aceites comunes es su pobre viscosidad que evita un correcto goteo y velocidad por goteo. Omega 613 sin embargo, tiene una viscosidad estable de tal manera que el tiempo de alimentación puede ser precisamente calculada para alcanzar las demandas del equipo. Goteos muy rápidos causan depósitos de carbón y muy lentos significa que habrá el perjudicial contacto metal con metal.

ESPECIFICACIONES						
INSPECCION	METODO					
	INSPECCION					
	ASTM	SAE 10	SAE 20	SAE 30	SAE 40	
ISO Viscosidad Grade	D-2422	32	68	100	150	
Densidad, kg/L @ 15°C	D-1298	0.872	0.887	0.889	0.891	
Viscosidad, cSt @ 40°C	D-445	32	68	100	150	
@ 100°C	D-445	5.4	8.7	11.3	14.8	
Indice de viscosidad	D-2270	103	100	98	98	
Punto de inflamación,COC,°C(°F)	D-92	225(437)	243(469)	261(502)	264(507)	
Punto de fluidez, °C(°F)	D-97	-30(-22)	-27(-17)	-27(-17)	-24(-11)	
Punto de anilina, °C(°F)	D-611	101(214)	103(217)	108(226)	111(232)	
TAN, mg. KOH/gr.	D-974	0.61	0.61	0.61	0.61	
Caracteristicas de formación de						
espuma, todas las secuencias	D-892	Si	Si	Si	Si	
Oxidation Characteristics -						
Hours to TAN 2.0	D-943	>2000	>2000	>2000	>2000	
Prevención del enmohecimiento	D-665	Pasa	Pasa	Pasa	Pasa	
Características de oxidación	D-524	0.02	0.03	0.06	0.10	
Ceniza sulfatada, %wt.	D-874	0.071	0.071	0.071	0.071	
Prueba de entrada de aire	DIN 51381	Pasa	Pasa	Pasa	Pasa	
Diofosfato de zinc, %wt.	AA	0.040	0.040	0.040	0.040	