

FRIDGEWAY S 68

Olej syntetyczny dla sprężarek w chłodnictwie

Opis produktu

FRIDGEWAY S 68 to syntetyczny olej do sprężarek chłodniczych wytwarzany na bazie alkilobenzenu, zawierający dodatki zwiększające trwałość chemiczną. Produkt ten zaleca się stosować w sprężarkach chłodniczych tłokowych i łopatkowych obrotowych, w których wykorzystuje się określony czynnik chłodniczy.

Obszar stosowania

FRIDGEWAY S 68 zaleca się stosować we wszystkich sprężarkach chłodniczych tłokowych i łopatkowych obrotowych, w których w roli czynnika chłodniczego wykorzystuje się freon (R22, R123 lub R502). Produktu tego można używać również w sprężarkach wykorzystujących w roli czynnika chłodniczego amoniak, o ile producent danego urządzenia wskazał ten typ oleju. Dzięki dużej mieszalności z chlorofluorowęglowodorami (CFC) FRIDGEWAY S 68 można stosować w bardzo niskich temperaturach, dochodzących do około -50°C . Uwaga! Produktu tego nie wolno stosować w układach, w których w roli czynnika chłodniczego wykorzystuje się freon R134A lub dwutlenek siarki.

Cechy charakterystyczne i zalety

FRIDGEWAY S 68 zawiera dodatki przeciwdziałające utlenianiu i zwiększające trwałość chemiczną. Produkt ten doskonale miesza się z chlorofluorowęglowodorami (CFC), co zapewnia optymalne osiągi również w bardzo niskich temperaturach. Niskie temperatury flokulacji i krzepnięcia zmniejszają ryzyko powstawania parafiny i blokowania krytycznych części sprężarek. Przekłada się to na obniżenie kosztów utrzymania i poprawę niezawodności pracy w długim okresie.

Próby i zatwierdzenia

Spełnia wymagania norm ISO 3743-3B L-DRA/L-DRB, DIN 51503 i DIN 51506 VDL (DIN 51593-Phillip)

Postępowanie ze środkami oraz ich przechowywanie

Unikaj kontaktu ze skórą. W przypadku kontaktu ze skórą dokładnie przemyj ją wodą mydlaną. Usuwać zużyty olej w punkcie recyklingu lub równoważnym. Karty charakterystyki są dostępne na stronie www.statoillubricants.com i dostarczane na żądanie.

Dane charakterystyczne

Charakterystyka	Wartość	Jednostki	Metoda
Gęstość w temperaturze 15°C	869	kg/m ³	ISO 12185
Temperatura zapłonu zmierzona metodą otwartego naczynia (COC)	190	°C	ISO 2592
temperatura krzepnięcia	-36	°C	ISO 3016
Lepkość w temperaturze 40°C	68	mm ² /s	ISO 3104
Lepkość w temperaturze 100°C	6	mm ² /s	ISO 3104