

# FRIDGEWAY S 100

## Olej syntetyczny dla sprężarek w chłodnictwie

### Opis produktu

FRIDGEWAY S 100 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 100 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 100 można stosować w bardzo niskich temperaturach, dochodzących do około  $-50^{\circ}\text{C}$ . 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 100 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

### Postępowanie ze środkami oraz ich przechowywanie

Unikaj kontaktu ze skórą. W przypadku kontaktu ze skórą dokładnie przemyj ją wodą mydlną. Usuwać zużyty olej w punkcie recyklingu lub równowalnym. Karty charakterystyki są dostępne na stronie [www.statoillubricants.com](http://www.statoillubricants.com) i dostarczane na żądanie.

### Dane charakterystyczne

Charakterystyka	Wartość	Jednostki	Metoda
Gęstość w temperaturze $15^{\circ}\text{C}$	869	$\text{kg}/\text{m}^3$	ISO 12185
Temperatura zapłonu zmierzona metodą otwartego naczynia (COC)	200	$^{\circ}\text{C}$	ISO 2592
temperatura krzepnięcia	-36	$^{\circ}\text{C}$	ISO 3016
Lepkość w temperaturze $40^{\circ}\text{C}$	105	$\text{mm}^2/\text{s}$	ISO 3104
Lepkość w temperaturze $100^{\circ}\text{C}$	7	$\text{mm}^2/\text{s}$	ISO 3104

Data poprawek 10-sty-2014

