



Product Information

AMERICAN AMMONIA REFRIGERATION OIL **Aceite American para Compresores de Amoniac** **ISO 68**

La Última Generación de Aceite **American para Compresores a Amoniac** en sistemas de refrigeración está formulada con el novedoso Aceite Básico Sintetizado MAX-SYN® de American, que otorga a este aceite las condiciones de rendimiento, protección y vida útil similares a los aceites sintéticos convencionales.



El Aceite **American para Compresores a Amoniac** por su formulación con un Aceite Básico Sintetizado MAX-SYN® de American de alto índice de viscosidad natural y componentes aditivos de máximo rendimiento específicamente creados para sistemas de amoniac está diseñado para aplicaciones en condiciones severas de operación, manteniendo su viscosidad para una máxima lubricación y protección.

La alta tecnología de construcción molecular del Aceite Básico Sintetizado MAX-SYN® de American y un inhibidor de oxidación, les otorgan una excepcional resistencia y estabilidad a la oxidación, evitando el excesivo espesamiento del aceite en periodos prolongados de uso, proveyendo más que el doble de vida útil en los compresores de amoniac que los productos tradicionales.

El Aceite **American para Compresores de Amoniac** está especialmente diseñado para la aplicación en sistemas de refrigeración industrial que funcionen con un refrigerante de amoniac, proporcionando mayor protección en áreas críticas de lubricación, mayor estabilidad térmica y una reducción de arrastre del aceite en comparación a los aceites Nafténicos tradicionalmente utilizados para éstos compresores.

Está recomendado para plantas de hielo, cámaras frigoríficas, cervecerías, embotelladoras de refrescos y otras plantas de alimentos donde la producción depende del frío. Por su alto índice de viscosidad el ISO 68, provee un rendimiento y protección superiores contra la oxidación en temperaturas bajas y altas en todos los sistemas de amoniac.

El Aceite **American para Compresores de Amoniac** se destaca entre los demás por su desparafinación en el proceso de fabricación, eliminando la posibilidad de formar cera en los sistemas y reduciendo los costos de mantenimiento. Su proceso de desparafinado, su tratamiento especial con un depresor del punto de fluidez y un inhibidor de espuma y carbón, le proporcionan una larga vida útil, manteniendo a su vez una excelente estabilidad térmica a las altas temperaturas de descarga del compresor.

Por sus características de viscosidad y floculación, este producto provee mayores ventajas al proporcionar un rango de temperatura operacional más bajo que los aceites tradicionales. No se espesa tanto en el frío y mantiene su viscosidad en el lado caliente del compresor.

El Aceite **American para Compresores de Amoniac** cumple con las especificaciones de los fabricantes para aceites: FES N°. 1 y Frick N°. 3 y N°. 9 cumple con las normas NSF para lubricantes H1 para uso en plantas de pollo y carne donde existe la posibilidad de contacto con alimentos. También cumple con los requisitos de Vilter y Sabroe para uso en compresores de amoniac de tornillo, pistón o aletas.

También se recomienda el aceite **American para Compresores de Amoniac** para sistemas que utilizan los refrigerantes R-22 y R-502, cuando la temperatura del evaporador sea superior a los -32° C. No se recomienda este aceite para sistemas que utilicen el refrigerante R-12 o R-134A.

Compresores de Amoniaco

El Aceite **American para Compresores de Amoniaco** reduce los problemas de expansión los elastómeros utilizados en los sellos en los compresores de refrigeración como Buna-N, Cloropreno, Viton. Los aceites de refrigeración nafténicos pueden dañar ciertos sellos de elastómeros. Se recomienda cambiar los retenes o sellos de elastómeros al reemplazar un aceite de refrigeración nafténico con el aceite **American para Compresores de Amoniaco**, especialmente cuando los sellos sean de cloropreno (neoprene) para corregir los daños hechos por los aceites nafténicos.

Especificaciones Típicas

AMERICAN AMMONIA REFRIGERATION OIL

Grado ISO	68
Gravedad API	31.8
Densidad (15° C)	0.8665
Viscosidad cSt a 40° C	64.0
Viscosidad cSt a 100° C	8.5
Índice de Viscosidad	103
Punto de Inflamación	244° C (471° F)
Punto de Fluidez	-37° C (-35° F)
Punto Floculación	-54° C (-65° F)

Los datos de las propiedades típicas son representativos del valor promedio de producción admitida. Muchos de los valores son controlados de acuerdo a las especificaciones de los fabricantes. En la fabricación normal, algunos pueden variar por un margen modesto que no afecta el rendimiento del producto.