



# Product Information

## AMERICAN COMPRESSOR XHT

### Aceite para compresores

### ISO 32, ISO 46, ISO 68, ISO 100, ISO 150

**COMPRESSOR XHT** representa la última generación de aceites para compresores, formulado con bases lubricantes sintéticas de alta pureza y un paquete de aditivos especialmente diseñados para garantizar un rendimiento superior bajo condiciones severas.

Gracias a su alto índice de viscosidad natural y a la incorporación de aditivos térmicamente estables, incluyendo antioxidantes, anti-desgaste, antiespumante y agentes inhibidores de oxidación, corrosión y herrumbre, este lubricante ofrece una protección óptima para compresores de aire y gases, inertes como nitrógeno, argón, neón, helio, dióxido de carbono y monóxido de carbono. Es apto para equipos de desplazamiento positivo como compresores dinámicos y se recomienda también para sistemas de bombas de vacío.

**COMPRESSOR XHT** presenta una excelente capacidad de demulsificación (separación de agua), cumpliendo e incluso superando los requerimientos establecidos por la norma ASTM D-1401, lo que lo hace ideal para aplicaciones donde la contaminación con humedad es un riesgo.

Su elevada estabilidad térmica y a la oxidación lo convierten en un lubricante confiable incluso en temperaturas operativas extremas, ofreciendo una vida útil extendida que puede ser de 2 a 4 veces superior en comparación con aceites minerales para compresores.

Además, es recomendado como lubricante de larga duración en sistemas de lubricación por circulación, sistemas hidráulicos de baja presión sin requerimientos de aditivos con zinc, cojinetes y aplicaciones donde el fabricante recomiende un aceite tipo R&O.

Cumple o excede los requisitos de:

- DIN 51506 VBL, VCL, VDL
- Atlas Copco
- Schulz
- Ingersoll Rand
- Kaeser
- Sullair
- Gardner Denver

### PROPIEDADES Y DESEMPEÑO

1. **Alta estabilidad térmica y oxidativa:** formulado para resistir temperaturas elevadas sin degradarse, prolongando la vida útil del aceite y reduciendo la formación de depósitos en el sistema.
2. **Excelente protección anti desgaste:** el paquete de aditivos protege eficazmente las superficies metálicas en movimiento, reduciendo el desgaste de componentes clave como rotores, cojinetes y válvulas.
3. **Eficiente demulsificación:** capacidad superior para separar el agua, evitando emulsiones que pueden afectar el rendimiento del sistema y provocar corrosión.
4. **Control de espuma:** incluye agentes antiespumantes que aseguran una lubricación constante y segura, minimizando la cavitación y la pérdida en el sistema.

5. **Protección contra la corrosión y la herrumbre:** inhibidores específicos previenen la formación de óxido en ambientes húmedos o en presencia de condensación.
6. **Mayor vida útil del lubricante:** gracias a su formulación avanzada, permite extender los intervalos de cambio de aceite, reduciendo costos de mantenimiento y tiempos de parada.
7. **Compatibilidad con materiales y sellos:** diseñado para ser compatible con una amplia variedad de materiales comúnmente utilizados en compresores y bombas de vacío, como elastómeros, metales y plásticos industriales.

**RECOMENDACIONES**

- **Compatibilidad:** Antes de utilizar Compressor XHT, se recomienda verificar la compatibilidad con los materiales del sistema, especialmente en equipos antiguos o con componentes sensibles.
- **Cambio de lubricante:** En caso de reemplazo de otro tipo de aceite, se recomienda realizar un adecuado proceso de limpieza o “flushing” del sistema para maximizar el desempeño del nuevo lubricante.
- **Monitoreo de condiciones:** Para asegurar una operación óptima, se recomienda realizar análisis periódicos del lubricante en servicio (viscosidad, contaminación, oxidación, presencia de agua, etc.)
- **Almacenamiento:** Conservar en envases cerrados, en lugares frescos, limpios y protegidos de la humedad y la luz solar directa. Evitar contaminación con agua o partículas.

***Especificaciones Típicas***

ENSAYO	MÉTODO	ISO 32	ISO 46	ISO 68	ISO 100
Grado de viscosidad ISO	ASTM D 2422				
Viscosidad cSt a 40 °C	ASTM D445	31,9	45,1	68	102
Viscosidad cSt a 100 °C	ASTM D445	6	7,5	8,9	11,4
Índice de viscosidad	ASTM D2270	136	132	157	143
Punto de escurrimiento	ASTM D97	-36°C	-33° C	-30° C	-27° C
Punto de inflamación	ASTM D92	230° C	246° C	245° C	260° C
Pruebas antiherrumbe	ASTM D665	Pasa	X	Pasa	Pasa
Contenido de residuos y cenizas conradson carbon residue %	ASTM D524	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1
Tendencia a la espuma					
25°C/77°F comenzó/>10',ml		20/0	20/0	20/0	20/0
29°C/203°F comenzó/>10',ml		10/0	10/0	10/0	10/0
25°C/77°F comenzó/>10',ml	ASTM 892	15/0	15/0	15/0	15/0

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.