



Product Information

AMERICAN SYNTHETIC COMPRESSOR OILS (SYNCOMP) Aceite Sintético para Compresores (SYNCOMP) AMERICAN ISO 32, 46, 68, 100, 150

Los Aceites Sintéticos **AMERICAN** para compresores están especialmente formulados para reducir los gastos de mantenimiento en compresores de aire. Estudios demuestran que **AMERICAN SYNCOMP** Aceite para Compresores extiende la vida útil de compresores, provee intervalos extendidos entre cambios de aceite, reduce el consumo de aceite, y aumenta eficiencia.



El uso correcto del Aceite **AMERICAN SYNCOMP** provee 8,000 horas de servicio en compresores a tornillo; 4,000 horas en compresores en compresores a aletas; y 8 veces el servicio de un aceite mineral en compresores a pistón.

Los Aceites Sintéticos **AMERICAN SYNCOMP** son 30% menos volátil que los aceites minerales en compresores, resultando en 30% menos merma, 30% menos consumo entre cambios.

Las características de los Aceites Sintéticos **AMERICAN SYNCOMP** proveen una mayor lubricación, una mayor protección contra la oxidación, una mayor estabilidad en alta temperatura, y una mayor adherencia a superficies metálicas polares. Su formulación le permite trabajar como solvente, eliminando depósitos en las válvulas, aletas, enfriadores, etc.

El coeficiente de fricción de los Aceites Sintéticos **AMERICAN SYNCOMP** es 20% menos que el de un aceite mineral, y su habilidad de mantener las superficies metálicas lubricadas es superior por su polaridad. Estos dos factores se combinan para ofrecer un ahorro de 2 a 7% en consumo de energía.

Los Aceites Sintéticos **AMERICAN SYNCOMP** son totalmente compatibles con todos los aceites minerales y sintéticos, aunque su estabilidad está reducida cuando mezclado con aceites minerales.

Los aceites a base de Siliconas no son compatibles con los aceites minerales ni los aceites Sintéticos **AMERICAN SYNCOMP**.

Especificaciones Típicas

	SYNCOMP 32	SYNCOMP 46	SYNCOMP 68	SYNCOMP 100	SYNCOMP 150
Grado de Viscosidad ISO	32	46	68	100	150
Grado de Viscosidad SAE	20	20	20	30	40
Viscosidad cSt a -29° C	2,900		49,500		
Viscosidad cSt a -18° C	945	4000	9,085	32,530	47,600
Viscosidad cSt a 40° C	32.4	46	68.3	98.8	151
Viscosidad cSt a 100° C	6.6	7.42	8.9	9.7	14.2
Viscosidad SUS a 100° F	152	237	317	458	701
Viscosidad SUS a 210° F	47.8	51.4	55.4	58.2	74.8
Índice de Viscosidad	165	125	104	68	90
Punto de Fluidez	-54° C -65° F	-54° C -65° F	-43° C -45° F	-32° C -25° F	-26° C -15° F
Punto de Inflamación	264° C 505° F	265° C 507° F	266° C 510° F	266° C 510° F	264° C 505° F
Punto de Incendio	280° C 535° F	280° C 535° F	288° C 550° F	292° C 555° F	288° C 550° F
Punto de Auto-Encendido	410° C 765° F	410° C 765° F	410° C 765° F	410° C 765° F	410° C 765° F
Residuo de Carbón (Conradson)	0.08	0.05	0.04	0.01	0.01
Demulsibilidad a 54.4° C	43,37,0 (60)	43,37,0 (60)	41,38,1 (60)	43,34,3 (60)	58,22,0 (60)
Prueba de Desgaste de 4 esferas	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
Gravedad API	11.6	12.9	15.7	15.7	
Gravedad Especifica	0.93	0.94	0.957	0.963	0.956
Densidad gramos/litro a 15.61° C	923	939	957	961	955

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.

Tabla de Equivalentes

Referencias para Lubricantes de Compresores Sintéticos “Diester”

ISO	32	68	100	150
AMERICAN	SYNCOMP 32	SYNCOMP 68	SYNCOMP 100	SYNCOMP 150
CompAir	CS100	CS200	CS300	CS400
Conoco	Syncon 32	Syncon 68	Syncon 100	Syncon 150
CPI	CP-4100-32	CP-4100-68	CP-4100-100	CP-4100-150
DuBois	Summa-Rotar	Summa-20	Summa-Recip	-----
Exxon/Esso	Synesstic 32	Synesstic 68	Synesstic 100	Synesstic 150
Gardner-Denver	-----	GD8000	GD5000	-----
Huls America	Anderol 495	Anderol 497	Anderol 500	Anderol 750
Ingersol-Rand	-----	SSR Coolant	XL-700	XL-740 HT
Kaeser	325R	687R	150P	175P
Keystone	KSL-214	KSL-220	KSL-219	KSL-222
Mobil	Rarus 824	Rarus 826	Rarus 827	-----
Molub-Alloy (Tribol)	890 Light	890 Medium	890 Heavy	
Summit	DSL-32	DSL-68	DSL-100	DSL-125
Syn-Flo	70*	70*	90	-----
UltraChem	215	230	501	751

* Syn-Flo 70 actualmente es ISO 46

Compatibilidad

Por sus características químicas, y su valor como solvente, los aceites sintéticos son incompatibles con algunas pinturas, retenes, sellos, plásticos, y gases:

Retenes y Sellos

Compatible

Fluorocarbon (Viton, PTFE)
 Fluorosilicone Rubber
 Silicone Rubber
 Epichlorohydrin
 Medium Nitrile Rubber (Buna N, NBR)
 (más que 36% Acrylonitrile)
 High Nitrile Rubber (Buna N, NBR)
 (30 a 36% Acrylonitrile)
 Polyacrylate Rubber
 Chlorosulfonated Polyethylene (Hypalon)
 Polyurethane

Incompatible

Polysulfide (Thiokol)
 Ethylene-Propylene Terpolymer (EPDM)
 Polychloroprene (Neoprene)
 Butyl Rubber
 Low Nitrile Rubber (Buna N, SBR)
 (menos que 30% Acrylonitrile)
 Styrene-Butadiene Rubber (Buna S, SBR)

 Ethylene-Propylene Copolymer (EPR)
 Natural Rubber
 Ethylene/Acrylic

Pinturas y Superficies

Compatible

Epoxy
 Baked Phenolic
 Component Urethane
 Moisture-Cured Urethane

Marginal

Alkyls (mejor si horneado)
 Phenolic
 Single-Component Urethane
 Industrial Latex

Incompatible

Acrylic
 Latex (casera)
 Vinyl (PVC)
 Varnish
 Lacquer

Plásticos

Compatible

Nylon
 Fluorocarbon (PTFE)
 Polyacetal (Delrin, Celcon)

Marginal

Polyurethane
 Polypropylene
 Polysulfone

Incompatible

Polyethylene
 Polycarbonate (Lexan)
 Acrylic (Lucite, Plexols)
 Polyvinyl Chloride (PVC)
 Acrylonitrile/butadiene/styrene (ABS)

Gases

Recomendados

Inert

Argon
 Carbón Dióxido
 Carbón Monóxido
 Helium
 Hydrogen
 Neon
 Nitrogen
 Blast Furnace Gas
 Syngas

Hydrocarbon

Methane
 Acetylene
 Ethane
 Propane
 Butadiene
 Isobutylene
 Butylene
 Isobutane
 Butane
 Coke Oven Gas

Químicos Activos

Hydrogen Sulfide
 Nitrous Oxide
 Sulfur Dioxide

No Recomendados

Chloride
 Oxygen
 Hydrogen Chloride
 Freon