



# Product Information

---

## **AMERICAN SYNTHETIC COMPRESSOR FLUIDS FG** **American Fluido Alimenticio Sintético para Compresores** **ISO 32, 46, 68, 100, 150**

AMERICAN Fluido Alimenticio para Compresores está disponible en cinco viscosidades y son formulados con aceites básicos de Polialfaolefinas (PAO) de alta calidad y aditivos sin cenizas antidesgaste, inhibidores de oxidación, herrumbre, corrosión y espuma de grado alimenticio.



Su aceite básico sintético le proporciona un alto índice de viscosidad natural, una sobresaliente estabilidad térmica y a la oxidación, elevado punto de inflamación y una extraordinaria fluidez a bajas temperaturas.

Su capacidad de resistir la oxidación lo convierte en el lubricante ideal para alcanzar periodos extendidos entre cambios de aceite, logrando una notable economía en consumo de aceite por su reducida volatilidad, además de ahorrar el tiempo improductivo por mantenimiento de la unidad.

Por su bajo coeficiente de fricción e inmejorable lubricación de las partes móviles del equipo AMERICAN Fluido Alimenticio para Compresores reduce notablemente las temperaturas de operación en comparación a aceites minerales.

AMERICAN Fluido Alimenticio para Compresores satisface las exigencias de los principales fabricantes de compresores de alto rendimiento y alta eficiencia. Tiene un efectivo control de depósitos y lodos sobre todo en los modernos compresores que tienen regímenes más exigentes de funcionamiento tanto en revoluciones como en temperatura, lo cual incrementa el nivel de depósitos en válvulas y separadores de aire.

AMERICAN Fluido Alimenticio para Compresores es recomendado para compresores estacionarios y portátiles de paleta giratoria y de tornillo, además de los compresores alternativos de etapas múltiples. Sus aditivos sin cenizas evitan la contaminación o el envenenamiento del catalizador cuando se comprime el aire.

Sus características sintéticas de los básicos de Polialfaolefinas (PAO) minimizan los inconvenientes producidos con la dilución por absorción de gases a alta presión y por hidrocarburos líquidos.

Está formulado para responder a los requerimientos de lubricación del cilindro en compresores alternativos para gases inertes (dióxido de carbono, nitrógeno, hidrógeno, etc.) o gases hidrocarburos (propano, butano, propileno, etileno, etc.). Es una alternativa excelente para compresores de aire en plantas de alimentos.

Las ventajas de AMERICAN Fluido Alimenticio para Compresores sobre aceites minerales y aceite sintéticos a base de diester son:

Aprobado USDA H-1 para alimentos
Excelente protección contra desgaste
Sobresaliente demulsibilidad
Mejor compatibilidad con sellos
Mínimo depósitos de carbón

Mejor punto de fluidez
Excelente estabilidad contra oxidación
Reducción de formación de barniz

---

### *Especificaciones Típicas*

---

	<u>P 32</u>	<u>P 46</u>	<u>P 68</u>	<u>P 100</u>	<u>P 150</u>
<b>Grado de Viscosidad ISO</b>	<b>32</b>	<b>46</b>	<b>68</b>	<b>100</b>	<b>150</b>
<b>Grado de Viscosidad SAE</b>	<b>20</b>	<b>20</b>	<b>20</b>	<b>30</b>	<b>40</b>
Viscosidad cSt a 40° C	27.5	45.9	68.4	96.2	139
Viscosidad cSt a 100° C	5.6	8.2	10.9	13.0	16
Índice de Viscosidad	160	155	156	133	121
Punto de Fluidez	-54° C -65° F	-51° C -60° F	-51° C -60° F	-46° C -50° F	-37° C -35° F
Punto de Inflamación	229° C 445° F	229° C 445° F	241° C 465° F	257° C 495° F	263° C 505° F
Color	Ámbar Claro	Ámbar Claro	Ámbar Claro	Ámbar Claro	Ámbar Claro

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.