



Product Information

AMERICAN TURBINE XHT

Aceite lubricante de alta tecnología para turbinas ISO 32, ISO 46, ISO 68, ISO 100, ISO 150

TURBINE XHT es un aceite lubricante de última generación diseñado específicamente para turbinas industriales que operan en condiciones severas. Su formulación está basada en aceites básicos sintéticos de alta pureza y un sistema de aditivos de avanzada que proporciona una protección superior contra la oxidación, la corrosión y el desgaste.

Este producto es ideal para sistemas de turbinas hidráulicas, turbogeneradores, turbocompresores y otras aplicaciones como turbinas de gas, vapor o ciclo combinado. Su estabilidad térmica y oxidativa lo convierte en una solución confiable para maximizar la eficiencia y extender la vida útil del equipo.

PROPIEDADES Y DESEMPEÑO

- **Estabilidad térmica y oxidativa sobresaliente:** mantiene sus propiedades incluso en condiciones de alta temperatura reduciendo la formación de lodos, barnices y ácidos.
- **Protección completa contra desgaste y corrosión:** protege cojinetes críticos, asegurando el funcionamiento continuo y confiable del sistema.
- **Alta capacidad de demulsificación:** separa eficazmente el agua para evitar la formación de emulsiones que puedan comprometer el rendimiento del equipo. Cumple y supera la norma ASTM D1401.
- **Control eficiente de espuma:** garantiza una lubricación estable y constante, evitando burbujas que puedan generar cavitación o pérdida de presión.
- **Larga vida útil del aceite:** diseñado para extender los intervalos de cambio, reduciendo el costo total de operación y mantenimiento.
- **Compatibilidad con sistemas R&O:** recomendado también para sistemas circulatorios, hidráulicos de baja presión o donde el fabricante exige un aceite libre de zinc o tipo R&O.

RECOMENDACIONES

- **Compatibilidad:** Antes de utilizar TURBINE 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 TÉCNICAS

ENSAYO	MÉTODO					
Grado de viscosidad ISO	ASTM D 2422	ISO 32	ISO 46	ISO 68	ISO 100	ISO 150
Viscosidad cSt a 40 °C	ASTM D445	30,1	44,3	65,9	97	142
Viscosidad cSt a 100 °C	ASTM D445	5,2	6,6	8,6	11,2	14,5
Índice de viscosidad	ASTM D2270	102	100	101	101	100
Punto de escurrimiento	ASTM D97	-29°C	-29° C	-29° C	-23° C	-21° C
Punto de inflamación	ASTM D92	210° C	221° C	235° C	254° C	263° C
Pruebas antiherrumbe	ASTM D665	Pasa	X	Pasa	Pasa	Pasa
Agua destilada		Pasa	Pasa	Pasa	Pasa	Pasa
Estabilidad de oxidación	ASTM D943	>10.000 hrs	>10.000 hrs	>10.000 hrs	>10.000 hrs	>10.000 hrs
Tendencia a la espuma	ASTM 892	Pasa	Pasa	Pasa	Pasa	Pasa

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.