



LUBRICANTS

AN HF SINCLAIR BRAND

DATOS TÉCNICOS

REFLO™ SYNTHETIC 68A

FLUIDO PARA COMPRESORES DE REFRIGERACIÓN A BAJA TEMPERATURA AL AMONÍACO

INTRODUCCIÓN

REFLO™ Synthetic 68A de Petro-Canada Lubricants es un fluido sintético para compresores de refrigeración al amoníaco formulado con una mezcla de polialfaolefina y de alquilbenceno, diseñado para sistemas de refrigeración industrial, formulado para superar el rendimiento de los aceites refrigerantes nafténicos refinados con disolventes, ya que aumenta la vida útil de los equipos y reduce de forma significativa los costos operativos. REFLO SYNTHETIC 68A está específicamente formulado para superar los fluidos de compresores de refrigeración de polialfaolefina pura al ofrecer un mejor rendimiento de sellado, mientras mantiene un excelente control de espuma y formaciones de depósitos. El resultado es un fluido para compresores de refrigeración que ofrece un rendimiento confiable y duradero, y que puede dar lugar a una importante reducción de los costos operativos.

BENEFICIOS RESULTANTES DE UN MEJOR RENDIMIENTO

Rendimiento a temperaturas bajas extremas

- REFLO Synthetic 68A no contiene ceras y puede funcionar a temperaturas mucho más bajas que las que soportan los aceites minerales convencionales.
- Excelente nivel de funcionamiento a temperaturas bajas del evaporador.
- No genera ninguno de los problemas relacionados con los residuos de cera asociados al uso de parafinas a temperaturas muy bajas.

Un menor grado de volatilidad del aceite reduce el consumo de fluido y los costos de mantenimiento

- Mucho menos volátil a altas temperaturas que los fluidos a base de parafinas o nafténicos refinados con disolventes.
- El resultado es que se acarrea menos aceite al área del sistema de refrigeración que funciona a baja temperatura.
- Un menor arrastre de aceite reduce las obstrucciones y la formación de depósitos en evaporadores, lo que ayuda a reducir los costos de mantenimiento.

El menor grado de solubilidad en el amoníaco mejora el rendimiento y la eficacia del sistema

- REFLO Synthetic 68A es menos soluble en refrigerantes al amoníaco que las parafinas o los nafténicos refinados con disolventes.
- Dado que el fluido para compresores absorbe menos amoníaco, permite reducir el arrastre de gas en los tanques separadores (de drenaje) y aumentar la eficiencia del sistema.
- La menor concentración de amoníaco en el fluido le permite mantener la viscosidad, lubricar mejor y reducir el desgaste.
- Dado que el amoníaco absorbe una menor cantidad de fluido para compresores, se reduce la posibilidad de que el fluido bloquee las tuberías, las válvulas y los filtros.

- La concentración más baja de fluido para compresores en el amoníaco también contribuye a mantener la pureza del refrigerante, lo cual mejora el rendimiento y la eficiencia del sistema.

La estabilidad de oxidación y térmica superior del fluido prolonga su vida útil, lo que permite reducir los costos de mantenimiento y los tiempos de inactividad

- La resistencia a la descomposición térmica y la descomposición causada por la oxidación evita la formación de lodo y residuos, y además evita que el aceite aumente su espesura.
- Ayuda a mantener el compresor, el intercambiador de calor y las válvulas de expansión funcionando al nivel de los estándares de eficiencia de diseño y rendimiento.
- Extiende la vida útil del fluido, incluso en la presencia de impurezas en el refrigerante de amoníaco, lo que permite ahorrar costos de tiempos de inactividad y cambios.

OTROS BENEFICIOS RESULTANTES DEL RENDIMIENTO

- Un índice de alta viscosidad garantiza una adecuada lubricación y protección contra el desgaste y el cambio de viscosidad en una amplia gama de temperaturas de funcionamiento.
- Un alto punto de inflamación garantiza un funcionamiento seguro a temperaturas elevadas.
- Excelente nivel de compatibilidad con los materiales de sellado, pinturas y plásticos.

APLICACIONES

REFLO Synthetic 68A está formulado para lubricar compresores de refrigeración al amoníaco que se utilizan en operaciones comerciales de gran volumen, como almacenes frigoríficos, sistemas marítimos y plantas de procesamiento de alimentos; concretamente, congeladores de aire forzado con evaporadores que funcionan a temperaturas muy bajas. REFLO Synthetic 68A también se utiliza en sectores industriales de fabricación que requieren un control de temperaturas muy bajas, como la industria farmacéutica y la de microelectrónica. REFLO Synthetic 68A se puede utilizar en sistemas de refrigeración al amoníaco cuyas temperaturas de evaporador sean superiores a -51°C (-60°F).*

Aunque REFLO Synthetic 68A es compatible con la mayoría de los aceites minerales parafínicos, los beneficios completos de REFLO Synthetic 68A no se obtendrán sin un cambio completo de fluido.

Tenga muy presente que no se recomienda utilizar los productos REFLO como relleno para fluidos preexistentes de compresores de refrigeración con diferentes formulaciones químicas. Por ejemplo, REFLO Synthetic 68A no debe mezclarse con fluidos de tipo nafténicos o aromáticos. Al mezclarlos se aumenta el riesgo de daños/fugas del sello y un menor rendimiento.

Por ejemplo, REFLO Synthetic 68A no debe mezclarse con fluidos de tipo nafténicos o aromáticos. Al mezclarlos se aumenta el riesgo de daños/fugas del sello y un menor rendimiento.

Para obtener información más detallada sobre la solubilidad de REFLO en amoníaco y la viscosidad en condiciones de funcionamiento, póngase en contacto con un asesor de servicios técnicos de Lubricantes Petro-Canada.

DATOS TÍPICOS DE RENDIMIENTO

Propiedad	Método de prueba ASTM	Método de prueba DIN	REFLO Synthetic 68A
Densidad, kg/L a 15 °C	D4052	—	0,84
Viscosidad, cSt a 40 °C cSt a 100 °C	D445		68 10,3
Índice de viscosidad	D2270		140
Punto de congelación, °C / °F	D5950	51597	-54 / -65
Punto de inflamación, °C / °F	D92	51376	245 / 473
Formación de espuma, ml Secuencia I Secuencia II Secuencia III	D892	51566	0 / 0 10 / 0 0 / 0
Número de acidez total (TAN), mg KOH/g	D664	51558	<0,1

Los valores citados anteriormente son los usuales de una producción normal. No constituyen una especificación.

*Estas temperaturas del evaporador son las mínimas que se recomiendan de acuerdo al punto de fluidez típico de nuestros productos. Es importante que consulte su manual de operaciones y que siga las instrucciones de EOM sugeridas. No se recomienda operar a temperaturas del evaporador más frías que el punto de fluidez del aceite para compresores ya que podría producirse una expansión/agrupación.

Obtenga más información sobre nosotros: petrocanadalubricants.com
Contáctenos: lubecsr@hfsinclair.com

Comprometidos con el funcionamiento riguroso de nuestro negocio.



Petro-Canada Lubricants Inc.
2310 Lakeshore Road W. Mississauga, Ontario, Canada L5J 1K2
petrocanadalubricants.com

Las marcas registradas son propiedad o se utilizan bajo licencia.
IM-8031S (2023.01)