



REFLO - AMMONIA

Wprowadzenie

Oleje Reflo są amoniakowymi chłodniczymi płynami smarującymi, przewyższającymi w znacznym stopniu jakością konwencjonalne płyny chłodnicze.

Najistotniejszą cechą Reflo olei jest fakt, że przedłużają trwałość kompresorów i obniżają koszty ich utrzymania.

Reflo Oleje to ekskluzywna mieszanka ultra czystego *HT Severely hydrocracked base oils*, opatentowanych przeciwutleniaczy oraz składników przeciw korozji.

Cechy i Korzyści

Wyjątkowo niska lotność oleju

- Zmniejsza zużycie oleju aż do 80%
- Obniża koszty utrzymania

Wyjątkowo niska rozpuszczalność w amoniaku

- Zmniejsza zużycie oleju aż do 80%
- Obniża tworzenie się osadów przy ścieraniu
- Zwiększa wydajność systemu
- Obniża koszty utrzymania

Znakomita odporność na utlenianie

- Wydłuża trwałość oleju, nawet przy wstępowaniu zanieczyszczeń w amoniaku
- Znakomicie odporny na gęstnienie
- Obniża odkładanie się osadów

Wysoki punkt zapłonu

- O wiele wyższy punkt zapłonu w porównaniu z innymi konkurencyjnymi płynami
- Bardziej bezpieczne warunki pracy

Wyższa lepkość w szerokim zakresie temperatur

- Mniejsze ścieranie się łożysk
- Zwiększa wydajność kompresora

Zastosowanie

Oleje Reflo Petro-Canady zostały stworzone, by smarować kompresory w amoniakowych instalacjach chłodzących. Takie kompresory mają przeważnie zastosowanie w produkcji i przetwórstwie spożywczym.

Reflo-Ammonia dostępny jest w dwóch rodzajach lepkości: ISO 46 i 68. Reflo 68A to najpopularniejszy płyn chłodzący, stosowany w głównych systemach chłodzących OEMs, łącznie z Sullair, Mycom, Sabroe, Howden, Grasso, Bitzer, Ilka Mafa Gram, York, Trick i A.P.V. Backer.

Oleje Reflo są kompatybilne z olejami mineralnymi, jednakże zalecane jest opróżnienie systemu przed waniem nowego oleju Reflo. Oleje te są bezwonne, nie niszczą uszczelek, w przeciwieństwie do olei naftowych, które mogą powodować ich pęcznienie. Jeżeli układ jest pierwszy raz napełniany olejem Reflo, mogą wystąpić niewielkie pęknięcia, spowodowane dostosowywaniem się uszczelek do optymalnych rozmiarów.

Można to łatwo zniwelować, zakładając kołnierze lub osłony zaciskowe.

Neoprene, najbardziej rekomendowany materiał do amoniakowych systemów chłodniczych, nie reaguje konwersją olei Reflon.

Specyfikacja techniczna

Właściwości	Metoda testu	Metoda testu DIN	REFLO	
			46A	68A
Gęstość, kg/L @ 15°C	D4052	-	0,860	0,866
Lepkość kinematyczna cSt @ 40°C cSt @ 100°C	D445	51550 51550	46 6,9	58 7,9
Indeks Lepkości	D2270	-	106	104
Punkt Płynięcia, °C	D97	51597	-42	-42
Punkt Zapłonu, °C	D92	51376	222	236
Charakterystyka Pienistości, ml	D892	51566		
Sekwencja 1			0/0	0/0
Sekwencja 2			10/0	10/0
Sekwencja 3			0/0	0/0
<i>Total Acid No. (TAN)</i>	D664	51558	0,05	0,05
<i>Specific Heat, BTU/lb 100°F</i>	-	-	0,5	0,5