

## ► ACEITE LUBRICANTE SINTETICO PARA REFRIGERACION

### ISO 22 - 32 - 68 - 100

#### Descripción:

Lubricante sintético de alta resistencia a la oxidación y de una excepcional capacidad de lubricación en altas y bajas temperaturas (-46 °C).  
Última generación de aceites sintéticos petroquímicos para refrigeración.

#### Características:

- Extiende los períodos de cambio del lubricante.
- No presenta ninguna reacción química con el gas a recircular y comprimir.
- No contiene ni micro ni macro parafinas.
- Tiene un excelente paquete antioxidante y anticorrosivo.
- No es Hidroscópico. No toma agua del medio ambiente aún en saturación.
- Miscible con los gases refrigerantes en recirculación, permite su total separación en el retorno.
- Asegura no permanecer en el serpentín de enfriamiento.

#### Aplicaciones:

Para Lubricar compresores de gases de refrigeración (NH), Freón, Gases ecológicos, etc.

Precaución: Evitar el contacto con los ojos y con la piel.

Primeros Auxilios: En caso de contacto, lavar con agua y jabón las manos, o bien con abundante agua en caso de ser afectado los ojos. En caso de ingestión dar a tomar dos vasos de agua y no inducir al vómito y obtener atención médica.

Derrames y Perdidas: Utilizar guantes de goma durante el proceso de limpieza. Contener y absorber gran parte del derrame con un agente absorbente inherente no inflamable (tierra, arena o arcilla especial) no permitir que ingrese al desagüe cloacal o vía fluvial. Contener en bolsas adecuadas para la deposición final.

No es un material tóxico, ácido o alcalino, las precauciones a tomar son las lógicas y adecuadas manipulaciones de un lubricante industrial, para un resguardo de la vida humana y del sistema ecológico.

#### Envasado:

Se expende en tambor de 200 litros, tambor de 100 litros y balde de 20 litros.

