



REFLO* A FLUIDO PER COMPRESSORI DI REFRIGERAZIONE AD AMMONIACA

Introduzione

REFLO* A è un fluido per compressori di refrigerazione ad ammoniaca usato nei sistemi di refrigerazione industriale. REFLO* A è formulato per superare in prestazioni oli refrigeranti naftenici e paraffinici raffinati a solvente estendendo il periodo di utilizzo e quindi riducendo significativamente i costi di esercizio.

La superiorità di REFLO* A è il risultato di più di 25 anni di esperienza di formulazione. Usando un procedimento brevettato di idrogenazione, Petro Canada produce oli di base puri al 99,9% - i più puri nel mondo. Liberi dalle impurità che possono ostacolare la performance del fluido, questi oli base completamente trasparenti sono rinforzati con additivi speciali selezionati. Il risultato è un fluido per compressori di refrigerazione che offre una prestazione affidabile, a lungo termine con un risparmio operativo notevole.

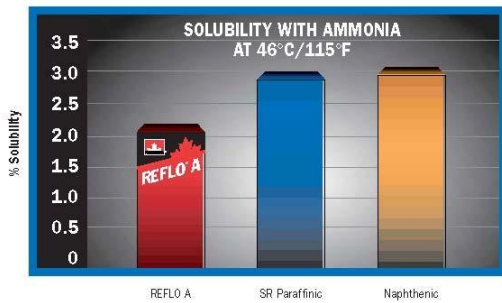
Benefici e Prestazioni Superiori

- **Bassa volatilità dell'olio che riduce il consumo di olio e costi di manutenzione**
- Significativamente meno volatile degli oli paraffinici raffinati a solvente o degli oli naftenici per alte temperature.
- Meno "carryover" dell'olio verso la zona a bassa temperatura del sistema di refrigerazione riducendo dell'80% il consumo del fluido
- Un "carryover" inferiore dell'olio riduce inoltre formazione di deposito e morchie negli evaporatori , riducendo i costi di manutenzione .



L'Olio REFLO A a bassa volatilità riduce in maniera significativa il "carryover" dell'olio che si verifica con fluidi paraffinici e naftenici raffinati. Meno "carryover" dell'olio può ridurre il consumo fino all'80%

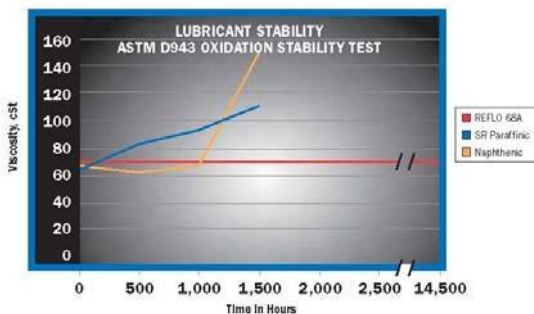
- **Una solubilità in ammoniaca inferiore migliora l'efficienza del sistema e le prestazioni**
 - REFLO A è meno solubile nell'ammoniaca refrigerante rispetto ai fluidi paraffinici e naftenici raffinati a solvente.
 - Nel fluido compressore viene assorbita meno ammoniaca che può ridurre la schiuma nei serbatoi di separazione e aumentare l'efficienza del sistema.
 - Una minore concentrazione di ammoniaca nel fluido permette di mantenere la viscosità e quindi di lubrificare meglio , riducendo l'usura
 - Nell'ammoniaca viene assorbito meno fluido, riducendo la possibilità che il fluido blocchi le valvole , i raccordi e i filtri.
 - Una minore concentrazione di fluido nell'ammoniaca aiuta inoltre a mantenere la purezza refrigerante, migliorando l'efficienza e la performance del sistema .



REFLO A è meno solubile in ammoniaca rispetto ai fluidi paraffinici e naftenici raffinati a solvente. Questo può migliorare la performance e l'efficienza e assicura una protezione migliore all'usura.

- **Una stabilità termica e all' ossidazione estende la vita del fluido e riduce i costi di manutenzione e di inattività**

- Un'eccellente resistenza al degrado da ossidazione e termico protegge da addensamento dell'olio, formazione di depositi e morchie
- Aiuta a mantenere il compressore, lo scambiatore di calore, e le valvole a espansione che operano alla loro efficienza di progettazione e alla loro performance standard.
- Estende la vita del fluido, anche in presenza di impurità nell'ammoniaca refrigerante, facendo risparmiare su costi di inattività dell'impianto e di cambio olio



La forte stabilità all'ossidazione di REFLO A protegge dal degrado dell'olio nel sistema, dove la contaminazione da aria o ossigeno è un reale problema. Se si riduce la frequenza dei cambi dell'olio si riducono anche i costi dovuti al fermo impianto.

Benefici e Prestazioni Aggiuntive

- Un indice di viscosità alto assicura una lubrificazione adatta e protezione dall'usura in un intervallo ampio di temperature di esercizio
- Un punto di infiammabilità alto assicura un funzionamento sicuro a temperature elevate
- REFLO A conferisce proprietà di resistenza alla corrosione e alla ruggine per aiutare a proteggere i componenti dagli attacchi di umidità e dalle impurità chimiche

Applicazioni

REFLO A è formulato per lubrificare compressori di refrigerazione ad ammoniaca utilizzati nelle lavorazioni ad ampia scala, come depositi freddi, impianti di lavorazione del cibo, sistemi marini, depositi di ghiaccio. REFLO A è inoltre usato nelle industrie di fabbricazione che richiedono il controllo delle basse temperature, come le industrie farmaceutiche e della microelettronica. REFLO A può essere utilizzato nei sistemi di refrigerazione ad ammoniaca dove le temperature dell'evaporatore sono più di -42°C/-44°F

REFLO A è compatibile con olii minerali come olii paraffinici e naftenici raffinati al solvente (SR) e potrebbe essere usato per rabboccare i sistemi che utilizzano questi tipi di fluidi. Tuttavia non si possono ottenere tutti i vantaggi di REFLO A senza un cambio olio completo.

REFLO A non contiene composti aromatici e quindi non attacca o causa il deterioramento delle guarnizioni. A differenza dei fluidi naftenici o i fluidi derivanti da chimici aromatici come alchil benzeni, REFLO A non causa o causa pochissimo rigonfiamento delle guarnizioni. Quando si converte i sistemi al REFLO A, potrebbe accadere che si verifichi una piccola perdita di fluido poiché le guarnizioni si contraggono nella loro dimensione originale. Questa perdita può essere facilmente corretta stringendo le flange o il corpo, o cambiando totalmente le guarnizioni. Le guarnizioni in Neoprene, che sono i materiali più raccomandati nei sistemi in ammoniaca, non sono intaccati da una conversione con REFLO A.

Approvazione Costruttori

REFLO A è approvato dai maggiori produttori di compressori, inclusi:

- Bitzer
- Frick
- Frigoscandia
- Gram Refrigeration
- Grasso
- Howden
- Huppman
- Mycom
- Sabroe
- Sullair
- Vilter
- York

Approvato per l'industria alimentare

- Accettabile come lubrificante nelle aree di lavorazione del cibo dove non c'è possibilità di contatto con alimenti
- Registrato NSF H2
- Registrato CFIA (Canadian Food Inspection Agency)

Prestazioni tipiche

| PROPIETA' | METODI DI | | REFLO | |
|-----------------------------|-----------|----------|---------|---------|
| | TEST | TEST DIN | 46A | 68A |
| Densità kg/l @ 15°C | D4052 | - | 0.860 | 0.866 |
| Viscosità | | | | |
| cSt @ 40°C | D445 | 51550 | 46 | 58 |
| cSt @ 100°C | | 51550 | 6.9 | 7.9 |
| Indice di viscosità | D2270 | -- | 106 | 104 |
| Punto di scorrimento °C | D97 | 51597 | -42/-44 | -42/-44 |
| Punto di Infiammabilità, °C | D92 | 51376 | 222/372 | 236/457 |
| Test Antischiuma, ml | D892 | 51566 | | |
| Sequenza 1 | | | 0/0 | 0/0 |
| Sequenza 2 | | | 10/0 | 10/0 |
| Sequenza 3 | | | 0/0 | 0/0 |
| Numero Totale Acido (TAN) | | | | |
| Mg KOH/g | D664 | 51558 | 0,05 | 0,05 |
| Calore specifico, | | | | |
| Calorie/g/°C, 38°C | - | - | 0,47 | 0,47 |
| BTU/lb, 100°F | - | - | 0,47 | 0,47 |

I valori sopra quotati sono valori tipici di una normale produzione. Non costituiscono una specifica.

Salute e sicurezza

I fluidi per compressori di refrigerazione ad ammoniacale REFLO A di Petro Canada non hanno effetti collaterali sulla salute, se utilizzati come indicato. Per ottenere la scheda di Sicurezza del prodotto, vi pregiamo di contattare Petro Canada e/o il distributore locale.

Ulteriori informazioni

Per qualsiasi informazione riguardo REFLO A o qualsiasi altro prodotto della linea completa di lubrificanti di qualità, vi pregiamo di contattarci al:

Petro-Canada Europe Lubricants
The Manor, Haseley Business Centre
Warwick, Warwickshire
CV35 7LS
United Kingdom
www.petro-canada.com

Phone.....+44 (0) 2476-247294

Fax.....+44 (0) 2476-247295



IM-7861 (Rev. 98.09)
 *Marque de commerce de Petro-Canada - Trademark



IM-7861 (Rev. 98.09)
*Marque de commerce de Petro-Canada - Trademark