



ХФ 12-16

Масло для холодильных компрессоров

ГОСТ 5546-86

ОПИСАНИЕ / ПРИМЕНЕНИЕ

Компрессорное масло для промышленного и провизионного холодильного оборудования, использующего фреон (R-12) в качестве рабочей среды.

Отлично смешивается и работает с хладагентами R-Н, R-21, R-113, R-500. С хладагентами R-22, R-13B1, R-Н4, R-152a, R-501, R-502 масло смешивается частично, смешиваемость при этом зависит от температуры и типа хладагента. Температура хлопьеобразования (выпадение хлопьев парафина в осадок) у раствора масла с хладоном R-12 составляет – 50 °С.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- ⦿ Отличается высокой стабильностью против окисления, что гарантирует длительную и эффективную работу масла.
- ⦿ Противостоит образованию шлама и отложений на клапанах, в системах рециркуляции и фильтрации, сохраняет ресурс оборудования.
- ⦿ Не воздействует на уплотняющие материалы.

ВИД ФАСОВКИ:

8 л, 20 л, 30 л,
216,5 л (180 кг)

ОСНОВНЫЕ ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПОКАЗАТЕЛИ	ХФ12-16
Вязкость кинематическая, мм ² /с: - при 20 °С - при 50 °С	20,48 18,04
Температура вспышки в открытом тигле, °С	179
Температура застывания, °С	-42
Кислотное число, мг КОН/г	0,006
Стабильность против окисления: - массовая доля осадка, % - кислотное число, мг КОН/г	0,0041 0,03



Типовые показатели продуктов не являются спецификацией производителя и могут изменяться в пределах требований нормативной документации ООО «Нефтесинтез».