

OMEGA 613

ACEITE SUPERIOR UNIVERSAL PARA TODOS LOS TIPOS DE COMPRESORES DE AIRE Y BOMBAS DE VACIO

El uso de lubricantes comunes en los compresores actuales es peligroso. Una reacción que ocurre cuando el calor y la formación de carbón son llevados al tanque de compresión, puede causar una explosión o la generación de fuego. Infortunadamente, este hecho es comúnmente ignorado o mal entendido hasta que es demasiado tarde.

DESCRIPCION

Omega 613 es un lubricante superior para compresores y bombas de vacío, diseñado para proveer una nueva dimensión de seguridad y de ahorro en costos en sistemas de compresores y bombas de vacío con gran funcionalidad. Las características ideales que un aceite debe tener para estos equipos son: alta estabilidad química, buen punto de inflamación, alta estabilidad térmica, alto grado de refinación y pureza y debe estar fuertemente reforzado contra la formación de herrumbre, corrosión y oxidación. Debe tener una viscosidad balanceada que asegure una protección esencial en tolerancias e intersticios finos.

RESISTENCIA A LA FORMACION DE CARBON:

Omega 613 resiste la formación de carbón. Los aceites comunes promueven esta formación debido a sus altos grados de impureza y su susceptibilidad a la contaminación. Esta combinación forma rápidos "puntos calientes" que rápidamente se convierten en depósitos de carbón. La excepcional lubricidad de Omega 613 no solo sella, sino que mejora la presión de salida y también resiste la destrucción por altas temperaturas.

VISCOSIDAD ESTABLE:

Omega 613 tiene incorporados unos mejoradores de viscosidad que le dan la protección a las tolerancias finas esencial que es muy esencial para la eficiencia a largo plazo de bombas de vacío y compresores. La fluencia de la textura del lubricante permanece estable, aunque haya variación de temperatura.

RESISTENCIA A LA OXIDACION:

Omega 613 otorga una protección excepcional contra la oxidación. Los compresores y/o las bombas de vacío están continuamente sujetos al oxígeno del aire y, a menos que se les dé una protección excepcional, habrá oxidación. La oxidación produce corrosión que lleva a la desintegración del costoso equipo.

APLICACIONES:

Omega 613 es extremadamente versátil y puede ser usada en todos los tipos de compresores incluidos:

Compresores de tornillo (secos y húmedos) Compresores Rotativos Compresores de engranes Compresores Centrífugos	Compresores de lóbulos Compresores de flujo axial Compresores combinados Todo tipo de bombas de vacío
--	--

La mayor función en todos ellos está basada en una superioridad en la succión, transferencia, compresión y acción de descarga. Hablando de forma general, este tipo de equipo puede dividirse en dos categorías.

A) La categoría mecánica o de desplazamiento positivo.

B) Los de tipo de acción centrífuga o fuerza activa que mueve gas atrapado.

Omega 613 provee la protección necesaria y actúa como factor de seguridad sin importar si se usa en Compresores Reciprocante de etapas múltiples o del tipo de Expansión (con temperaturas criogénicas de variación excepcionalmente baja) o Bombas de vacío.

EXCEPCIONAL PARA BOMBAS DE VACIO:

Dado que las bombas de vacío trabajan de manera similar a los compresores (o sea a la inversa) Omega 613 también está fuertemente recomendado para alcanzar su máximo desarrollo en todo tipo de bombas de vacío.

CORRECTA TEXTURA PARA ALIMENTACION POR GOTEO:

Uno de los mayores problemas con todos los aceites comunes es su pobre viscosidad que evita un correcto goteo y velocidad por goteo. Omega 613 sin embargo, tiene una viscosidad estable de tal manera que el tiempo de alimentación puede ser precisamente calculada para alcanzar las demandas del equipo. Goteos muy rápidos causan depósitos de carbón y muy lentos significa que habrá el perjudicial contacto metal con metal.

ESPECIFICACIONES:

PRUEBA	METODOS ASTM	SAE 10	SAE 20	SAE 30	SAE 40
Grado de Viscosidad ISO	D-2422	32	68	100	150
Densidad, kg/L					
@15.0°C(60°F)	D-1298	0.872	0.887	0.889	0.891
Viscosidad @40°C, cSt	D-445	32.0	68.0	100	150
Viscosidad @100°C, cSt	D-445	5.41	8.74	11.3	14.8
Índice de Viscosidad (Min.)	D-2270	103	100	98	98
Punto de Inflamación, COC, °C(°F)	D-92	225(437)	243(469)	261(502)	264(507)
Punto de Fluidez, °C(°F)	D-97	-30(-22)	-27(-17)	-27(-17)	-24(-11)
Punto de Anilina °C(°F)	D-611	98.0(208)	103(217)	108(226)	111(232)
Numero Total Acido TAN, mg KOH/g	D-974	0.61	0.61	0.61	0.61
Características de Espumación, todas las secuencias	D-892	Nil	Nil	Nil	Nil
Características de Oxidación	D-943	>2000	>2000	>2000	>2000
horas para TAN 2.0					
Características de Prevención de herrumbre	D-665	Pasa	Pasa	Pasa	Pasa
Residuo de CarbónConradson, % en peso	D-189	0.02	0.03	0.06	0.10
Ceniza, azufre, % peso	D-874	0.071	0.071	0.071	0.071
Zinc, % peso	AA	0.040	0.040	0.040	0.040
Test de Arrastre de Aire	DIN 51381	Pasa	Pasa	Pasa	Pasa

**Para ver demostraciones visita nuestro canal
youtube**

<https://www.youtube.com/channel/UC6QFw2u34i97y00ki8DklpA>

COMERCIALIZADORA IZHE S.A.

Asesoría: Leonardo Haichelis +56994793408

Avenida Macul 4810, Macul - Santiago

Fono: (56-2)22942203

www.neumaticoprotegido.cl