



RENISO S/SP

Синтетические масла для компрессоров холодильного оборудования с хлор-содержащими хладагентами (S 68 также для аммиака)

Описание

RENISO S/SP это серия масел на базе алкилбензолов для компрессоров холодильного оборудования.

Продукты этой серии приготовлены по специальной технологии, обеспечивающей отсутствие в их составе серы и парафинов нормального строения.

Применение

Масла серии RENISO SP рекомендованы:

- Ультранизкие температуры испарения с R 22, R 502, R 13 и другими хладагентами.
- В насосах подачи горячей воды
- В компрессорах с очень высокой температурой конца сжатия
- Для систем, работающих с R600a и

RENISO S 68 не содержит присадок и особо рекомендуется для холодильных систем с R 717 (NH₃).

RENISO SP 46 применяется с R 22 или смешанными хладагентами на основе R 22, как R 402 A, R 402 B и R 401 A, из-за своей хорошей растворимости с R 22.

В общем случае, RENISO S/SP применяются в системах, где требуется повышенная защита от износа:

RENISO SP 220 – для винтовых компрессоров

RENISO S 68 – для NH₃ и R22

RENISO SP 32 / SP 46 / SP 100 – для поршневых компрессоров



Представленные данные являются типовыми на момент составления описания. Компания сохраняет за собой право вносить изменения. Приведенные данные характеризуются повторяемостью и воспроизводимостью при применении соответствующих методов испытаний. Информация по безопасному применению продукта содержится в Паспорте Безопасности (MSDS). Более подробную информацию о продукте и его использовании можно получить у технических специалистов компании:

RENISO S/SP

Типовые характеристики

| Свойства | Единица | SP 32 | SP 46 | S 68 | SP 100 | SP 220 | Метод |
|-------------------------|--------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------------------------|
| Тип масла по DIN 51 503 | | - | - | КАА | - | - | |
| Цвет | | КС, КЕ | КС, КЕ | КС, КЕ | КС, КЕ | КС, КЕ | ISO 2049 |
| Вязкость, при 20°C | мм ² /с | 1,5 | 0,5 | 0,5 | 0,5 | 0,5 | |
| при 40°C | мм ² /с | 102 | 170 | 285 | -- | -- | DIN 51 550 |
| при 100°C | мм ² /с | 32 | 46 | 68 | 100 | 226 | вместе с DIN 51 562-1 |
| Плотность при 15 °C | кг/м ³ | 4,6 | 5,1 | 6,2 | 8,1 | 13,6 | |
| Т. вспышки, Cleveland | °C | 882 | 872 | 869 | 870 | 870 | DIN 51 757 |
| Температура застывания | °C | 172 | 175 | 188 | 206 | 210 | DIN ISO 2592 |
| Текучесть, U-трубка | °C | -39 | -42 | -36 | -30 | -27 | DIN ISO 3016 |
| Анилиновая точка | °C | -32 | -30 | -24 | -21 | -18 | DIN 51 568 |
| R 12, порог флоккуляции | °C | 65 | 65 | 70 | 75 | -- | DIN 51 775 |
| R 12, нерастворимые | % | -70 | -70 | -70 | -70 | -70 | DIN 51 351 |
| Стабильность хладагента | ч | < 0,03 | < 0,03 | < 0,03 | < 0,03 | < 0,03 | DIN 51 590-1 |
| Число нейтрализации | мгКОН/г | > 96 | > 96 | > 96 | > 96 | > 96 | DIN 51 593 |
| Число омыления | мгКОН/г | 0,03 | 0,03 | 0,03 | 0,03 | 0,03 | DIN 51 558-3 |
| Зольность оксидная | % масс | 1,1 | 1,1 | 0,03 | 1,1 | -- | DIN 51 559-2 |
| Содержание воды | мг/кг | < 0,01 | < 0,01 | < 0,01 | < 0,01 | < 0,01 | DIN ISO 6245 |
| | | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | DIN 51 777-2 |



Представленные данные являются типовыми на момент составления описания. Компания сохраняет за собой право вносить изменения. Приведенные данные характеризуются повторяемостью и воспроизводимостью при применении соответствующих методов испытаний. Информация по безопасному применению продукта содержится в Паспорте Безопасности (MSDS). Более подробную информацию о продукте и его использовании можно получить у технических специалистов компании: