

August 31, 2006

P.O. Box 131359 • Tyler, CR 2120, Texas 75713, Phone 903.534.8021 • Fax 903.581.4376

Datos del Producto

NOTE: The information in this publication is the result of careful testing in our laboratories, complemented by selected literature. It does not in any way constitute a guarantee, nor does it serve as a license to operate any patent. Due to widely varying conditions of product use, which are beyond our control, it is strongly recommended that the product be tested for suitability.



Lubricante Sintético para Compresores de Gases Corrosivos

LCG-100

Summit LCG-100 es un lubricante inerte especialmente formulado para comprimir gases reactivos y/o corrosivos que se encuentran en refinerías, petroquímicas o en depósitos de desechos/desperdicios /escombros donde se generan estos tipos de gases para ser recuperados para generar electricidad, pro ejemplo. LCG-100 contiene una base PAO-Poli Alfa Olefina 100% sintética. No contiene azufre o ninguna otra impureza relacionada con productos petrolíferos que pudieran reaccionar con componentes en el gas. Los PAO's están compuestos de propiedades saturadas y no contienen componentes aromáticos. Summit LCG-100 no contiene componentes a base Ester que pueden contribuir a reacciones corrosivas junto con la contaminación de agua o humedad. LCG-100 se puede utilizar en ciertos ambientes que contienen cloruro, ácidos clorhídricos o donde el uso de aceites minerales, Ésteres o poliglicoles sintéticos (PAGs) no son permitidos. Lubricantes que reaccionan con un gas pueden formar sub-productos que se cristalizan o forman polímeros que dañan los equipos, catalizadores y/o el medio ambiente.

Summit LCG-100 protege componentes metálicas contra los ácidos corrosivos y la humedad creando una merma que rechaza y/o neutraliza los efectos corrosivos. Fue diseñado con una tecnología de aditivos superior para prevenir los efectos de gases corrosivos como el gas sulfhídrico y bióxido de carbono en las superficies de componentes de compresores industriales.

Summit LCG-100 fue diseñado para brindar mayor vida útil del lubricante igualmente que el compresor rotativo en ambientes de gases reactivos y/o corrosivos. Favor de acudir a su representante/asesor técnico para mayor información respecto a las aplicaciones para este producto.

Propiedades Físicas

Metodo de Prueba	LCG-100
Grado ISO	100
Viscosidad	
@ 40°C, cSt	110
@ 100°C, cSt	14.25
@ 100°F, SUS	510
@ 210°F, SUS	75
Índice de Viscosidad	142
Punto de Fluidez °F (°C)	-60 (-51)
Densidad, g/ml, 60°F	0.8381
100°F	0.8264
185°F	0.7958
Punto de Inflamación, °F (°C)	530 (277)
Punto de Fuego °F (°C)	580 (304)
Presión de Vapor, mmHg (torr)	
100°F	0.0001
200°F	0.0005
300°F	0.0013
Peso Molecular	895

CARACTERÍSTICAS TÉRMICAS:

Calor Especifico

Cal/g·°C

167°F = 0.544

212°C = 0.565

Conductividad Térmica

BTU/ hr- ft2 and °F/inch

@100°F = 0.089

@200°F = 0.088

@300°F = 0.087