

Aceite mineral para compresores de gas natural SAE 40

**ESPECIFICACIONES:** SAE 40 | Base mineral parafínica | Compresores de gas natural 2T y 4T | API CF compatible

## DESCRIPCIÓN

Aceite mineral parafínico de alta calidad, formulado especialmente para la lubricación de compresores de gas natural de dos y cuatro tiempos. Contiene aditivos detergentes, dispersantes y antioxidantes que controlan la formación de depósitos en válvulas y pistones. Su viscosidad SAE 40 y su alta reserva alcalina permiten neutralizar los ácidos generados por la combustión de gas natural con contenido de H<sub>2</sub>S y CO<sub>2</sub>, prolongando la vida útil del compresor.

## APLICACIONES

Diseñado para compresores de gas natural de dos y cuatro tiempos utilizados en estaciones de compresión, procesamiento de gas y transporte por gasoducto. También indicado para motores estacionarios de gas natural en grupos electrógenos y plantas de cogeneración. Recomendado donde el fabricante especifique aceite SAE 40 con alta resistencia a la oxidación y buena capacidad de neutralización ácida para gas con alto contenido de azufre.

## BENEFICIOS

- Neutraliza ácidos generados por H<sub>2</sub>S y CO<sub>2</sub>
- Controla depósitos en válvulas y pistones
- Protege contra desgaste en condiciones de alta presión
- Prolonga intervalos de cambio de aceite
- Operación estable a altas temperaturas de descarga

## PROPIEDADES

- Alta reserva alcalina (TBN elevado)
- Buena detergencia y dispersión
- Excelente estabilidad oxidativa
- Baja tendencia a la formación de depósitos
- Buena compatibilidad con sellos de compresor

## PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS

| CARACTERÍSTICAS                            | UNIDAD            | MÉTODO ASTM    | VALOR    |
|--------------------------------------------|-------------------|----------------|----------|
| Color                                      | —                 | ASTM D1500     | 3.5–5.0  |
| Gravedad específica a 15 °C                | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D4052     | 0.890    |
| Punto de inflamación                       | °C                | ASTM D92 (COC) | 225 mín. |
| Viscosidad cinemática a 40 °C              | cSt               | ASTM D445      | 115–135  |
| Viscosidad cinemática a 100 °C             | cSt               | ASTM D445      | 14–16    |
| Índice de viscosidad                       | —                 | ASTM D2270     | 95 mín.  |
| Punto de fluidez                           | °C                | ASTM D97       | –15 máx. |
| Número base total (TBN)                    | mg KOH/g          | ASTM D2896     | 8–12     |
| Cenizas sulfatadas                         | % peso            | ASTM D874      | 1.0 máx. |
| Corrosión lámina de cobre (3 hrs a 100 °C) | —                 | ASTM D130      | 1B máx.  |