



Atlas Copco



# Roto Synthetic Foodgrade Ultra

Atlas Copco Lubricants

Lubricante certificado de grado alimenticio para aire comprimido.

Roto Synthetic Foodgrade Ultra es un fluido de alto rendimiento diseñado específicamente para su uso en compresores de tornillo con inyección de aceite que operan en la industria de alimentos y bebidas, farmacéutica y de embalaje. El marco legislativo exige un control estricto del proceso de fabricación, garantizando la calidad del producto final. En estas instalaciones, el uso de lubricantes registrados NSF-H1 permite la eliminación de posibles contaminaciones.

# Roto Synthetic Foodgrade Ultra

Atlas Copco Lubricants

Las sustancias peligrosas dentro y alrededor del área de fabricación pueden ser perjudiciales para la salud pública, por lo tanto, elegir un producto lubricante H1 de calidad no solo minimiza el riesgo de contaminación, sino que también garantiza la longevidad y el rendimiento de su equipo y maquinaria.



## Características

## Beneficios

### Aplicación flexible

El RS Foodgrade Ultra tiene un aceite base sintético altamente purificado y un paquete de aditivos único para reducir la volatilidad y garantizar las propiedades de lubricación. Esto nos permite utilizar este aceite para diferentes tipos de máquinas Atlas Copco, como GA, GA VSD+ y GR. Además, en compresores con recuperación de energía o con termostato tropical, se puede utilizar RS Foodgrade Ultra.

Optimiza el rendimiento general y los costos operativos.

Un ajuste perfecto con una amplia gama de aplicaciones de Atlas Copco y condiciones de funcionamiento excepcionales.

### Excelente resistencia a la oxidación

Ralentiza el desarrollo de ácidos en el lubricante para prolongar la vida útil del aceite y mantener sus propiedades dentro de los intervalos de servicio.

Intervalos de drenaje de hasta 4000 horas o 2 años, incluso en condiciones exigentes.

### Alto índice de viscosidad para mantener las propiedades

La formulación es muy estable y el rendimiento está garantizado a altas temperaturas. Además, las influencias externas como el calor, el agua y la contaminación del aire tendrán un impacto menor en el rendimiento general. Por lo tanto, este lubricante también es muy adecuado para aplicaciones con condiciones de funcionamiento no estándar, como arranques / paradas frecuentes, mala ventilación, etc.

Mantiene las propiedades lubricantes durante una vida útil prolongada.

	Características	Beneficios
<b>Protección excepcional contra la formación de depósitos</b>	La protección contra la formación de lodos mantiene el sistema limpio y limita la contaminación del separador de aceite, la válvula de parada de aceite y el enfriador de aceite.	Minimización del riesgo de paradas inesperadas y vida útil garantizada del separador de aceite. Una menor caída de presión sobre el separador de aceite reducirá el consumo total de energía.
<b>Gestión del agua</b>	Debido a los aceites y aditivos co-base bien equilibrados con características bipolares intrínsecas, la acumulación de agua libre está limitada durante el funcionamiento de baja carga de su compresor y/o en ambientes húmedos con alta humedad relativa o humedad.	La resistencia al agua es un factor crítico para garantizar la vida útil del fluido y la salud general del compresor en áreas altamente húmedas y aplicaciones de baja carga.
<b>El bajo punto de fluidez mantiene las propiedades a baja temperatura</b>	Un punto de fluidez más bajo reduce la resistencia a el flujo del lubricante, que es particularmente importante durante el arranque a temperaturas más bajas.	Permite el funcionamiento en entornos refrigerados como congeladores.
<b>Aprobación para contacto incidental con alimentos</b>	El aceite está aprobado por NSF International (Non-food Compounds Registration) para aplicaciones H1.	Contribuye a su sistema HACCP y proporciona a su cliente una prueba de calidad para el producto que usted manufactura.
<b>Aprobaciones de fabricación específicas</b>	Cumplimiento Kosher y Halal.	Cumple con los más importantes estándares internacionales requisitos de fabricación.



# Características del lubricante

Aspecto: Líquido transparente

Rendimiento	Sistema	Unidad	Valor
Densidad a 15°C	ISO 3675	kg/dm <sup>3</sup>	0,85
Clase de viscosidad ISO VG	ISO 6743	mm <sup>2</sup> /s	ISO VG46
Índice de viscosidad	ASTM D 2270		150
Separabilidad del agua a 54°C	ASTM D 1401	ml aceite/agua/emulsión	40/40/0
Estabilidad de la espuma	ASTM D 892	ml	0/0/0
Número de acidez total	ASTM D 974	mg KOH/g	0,3
Prueba de óxido	ASTM D 665B		Pass
Para el punto	ASTM D 97	°C	-57

Estas características son típicas de la producción actual. Si bien la producción futura se ajustará a las especificaciones de Atlas Copco, pueden producirse variaciones en estas características. Cumple con ISO 6743 /3 /1A clase L-DAH

## Tarjeta de identificación

Roto Synthetic Foodgrade Ultra	
Tipo de aceite	Lubricante de base sintética diseñado específicamente para las industrias de alimentos y bebidas, farmacéutica y de envasado.
Intervalos de servicio	Hasta 4000 h o 2 años en condiciones ambientales exigentes para compresore. Hasta 4000 h o 1 año para compresores con sistema de recuperación de energía.
Medio ambiente	Rango de temperatura ambiente de 0 °C a +40 °C y ambiente polvoriento O rango de temperatura ambiente de 0 °C a +40 °C y ambiente húmedo.
Equipo	Compresores de tornillo con inyección de aceite Atlas Copco
Compatibilidad	Compresores GA – GX – GN – GR
Capacidad (ID)	Bidón de plástico de 5 L (1830 0234 05) Bidón de plástico de 20 L (1830 0234 06) Barril de 209 L (1830 0276 35)
Aprobaciones	<a href="#">NSF</a> – H1, Halal y Kosher



NSF Food Safety