



MYCOM D OIL

Ventajas sobre los aceites de refrigeración con base mineral

MYCOM D OIL posee una excelente estabilidad a altas temperaturas y de oxidación comparado con el aceite mineral.

Proporciona un excelente control de la formación de depósitos y residuos, debido a su alta estabilidad de oxidación y sus propiedades de detergente natural. Esto permite al cliente aplicar en sus operaciones un mayor intervalo de drenaje de aceite si se compara con el aceite mineral.

MYCOM D OIL es completamente miscible con el aceite mineral, ofreciendo unas excelentes prestaciones incluso en condiciones de alta temperatura o por debajo de los -33°C .

Muy baja formación de carbono en comparación con los aceites de base mineral, una excelente demulsibilidad y muy baja tendencia higroscópica.

Muy baja pérdida de evaporación (ensayo Noack) en comparación con los aceites estándar de base mineral, buena fluidez a bajas temperaturas para asegurar un retorno adecuado del aceite al compresor.

Propiedades naturales contra el desgaste que protegen los componentes mecánicos, como compresores y sistemas de control, del desgaste prematuro incluso a temperaturas de alta descarga: prueba de desgaste de 4 bolas, en mm. (Prueba de desgaste – ASTM D 2266): 0,4 mm (MYCOM D OIL) frente 0,7 mm (lubricante avanzado de base mineral).

Excelentes propiedades de superficie, lo que facilita la liberación de aire y una muy baja formación de espuma.

Vida de servicio

MYCOM D OIL ofrece la posibilidad de ampliar el ODI (Intervalo de Drenaje del Aceite) cuatro veces más que los lubricantes convencionales de base mineral.

Compatibilidad de sellado y elastómeros

MYCOM D OIL ofrece un equilibrio perfecto en términos de compatibilidad con los materiales de sellado, lo cual implica que no encogerán ni se hincharán más allá de las tolerancias de operación en comparación con otros fluidos sintéticos.

Es algo conocido que el amoníaco es teóricamente inmisible en aceite mineral (parafínicos y nafténicos), ciertos productos sintéticos conocidos (alquilbenceno, PAO y Grupo II), siendo la única excepción los lubricantes con base PAG, que son totalmente miscibles.

La experiencia ha demostrado que en aquellas aplicaciones proclives a la generación de residuos con lubricantes de base mineral, el uso de un lubricante con base de alquilbenceno, como MYCOM D OIL, ha reducido drásticamente la formación de residuos y ha aportado una mayor eficacia a temperaturas bajas de evaporación y altas temperaturas de descarga.

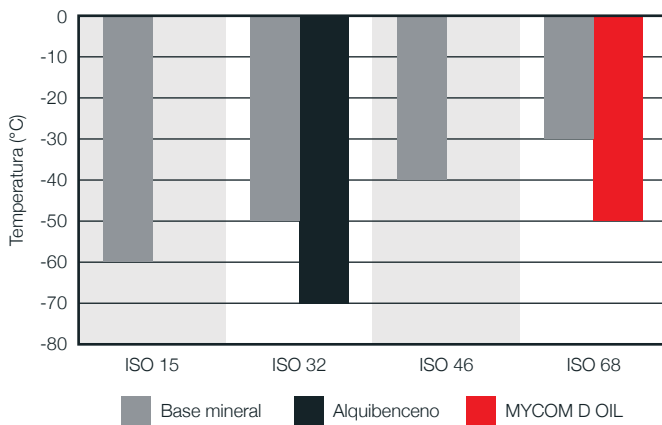
MYCOM D OIL



Límites típicos de evaporación

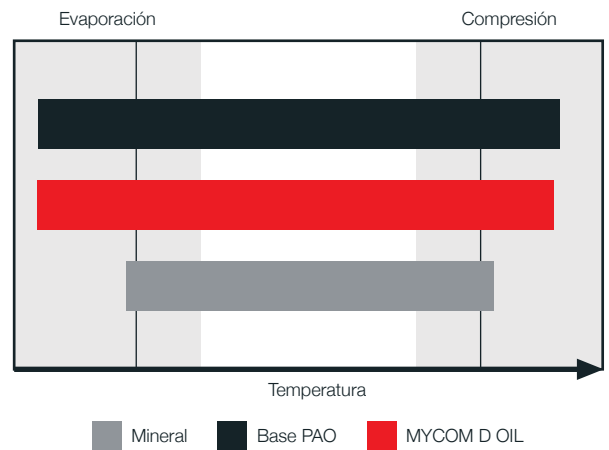
Sistemas de refrigeración con amoniaco.

Temperaturas más bajas de evaporación con amoniaco



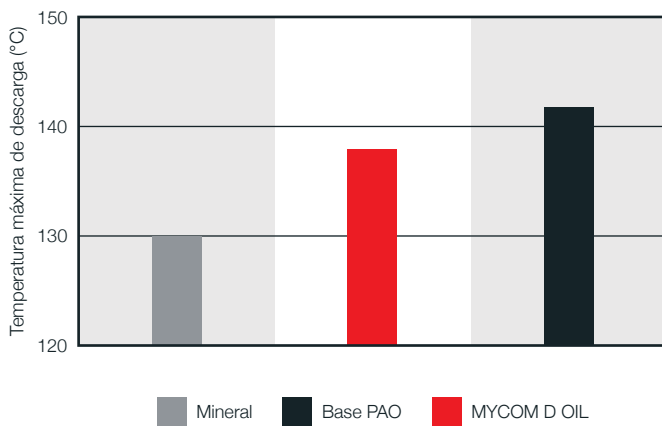
Menores temperaturas de evaporación y mayor compresión con aceites sintéticos

Sistemas de refrigeración con amoniaco



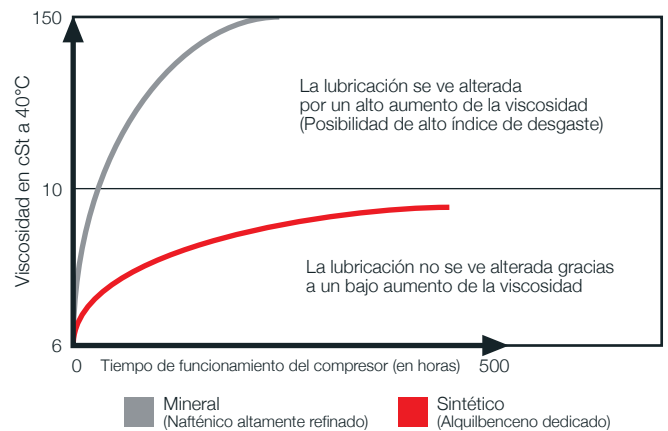
Aceites sintéticos: totalmente fiables incluso en condiciones exigentes de funcionamiento

Temperatura máxima de descarga (°C)



Ejemplo: Prueba de campo de MYCOM D OIL

En un compresor de pistón alternativo (2 etapas, temperatura de evaporación -38°C) comparado con un aceite mineral



Mayekawa, S.L.

Polígono Industrial Camporosso · C/ Montevideo Nº 5 Nave 13 · 28806 Alcalá de Henares, Madrid
Tel: 91 830 03 92 · Fax: 91 830 03 97 · mayekawa@mayekawa.es · www.mayekawa.es