

SCHEMA TECNICA

PLI HTO HT 32

DESCRIZIONE:

HTO HT 32 è utilizzato per il riempimento di impianti diatermici. Il prodotto possiede un'ottima resistenza all'ossidazione ed un'ottima stabilità termica, essendo formulato con oli base di qualità superiore sintetizzati, nei nostri impianti, da oli base paraffinici tramite un procedimento di idrogenazione catalitica.

L'elevata qualità del HTO HT 32 garantisce la sua resistenza a fenomeni ossidativi e di degrado alle alte temperature, prevenendo la formazione di morchie e depositi durante l'utilizzo ed assicurando un'ottima stabilità termica fino alle temperature di innesco di fenomeni di cracking.

L'elevato indice di viscosità unito all'ottimo comportamento alle basse temperature, connaturati alla natura del prodotto, consentono una facile circolazione anche con semplici sistemi di ricircolo in un ampio intervallo di temperature e per un lungo periodo di funzionamento dell'apparecchio.

CARATTERISTICHE TIPICHE

TEST	METODO	UNITÀ	VALORE
Aspetto	Visual		LIMPIDO / CHIARO
Colore	ASTM D 1500	kg/m ³	0,5
Densità a 15°C	ASTM D 4052	Kg/l	0,845
Viscosità a 40°C	ASTM D 445	mm ² /s	33,2
Viscosità a 100°C	ASTM D 445	mm ² /s	6,1
Indice di viscosità	ASTM D 2270	-	127
Punto di Scorrimento	ASTM D 97	°C	- 18
P.to di infiammabilità PMCC	ASTM D 93	°C	216
P.to di infiammabilità COC	ASTM D 92	°C	226
N.N.	ASTM D 974	mg KOH/g	< 0,03
Carboni Saturi	IP 368	% w	> 95
Coefficiente di dilatazione cubica	Fattore moltiplicativo	m ³ /°C	0,00068
Corrosione su Rame (3h at 150°C)	ASTM D 130	-	1
RCC	Conradson	% w	0,015

APPLICAZIONI

HTO HT 32 può essere utilizzato in tutti i tipi di sistemi, sia aperti che chiusi con:

Massima temperature all'uscita della caldaia	315°C
Massima temperature alle pareti della caldaia	350°C

CONSIGLI PER L'USO:

Al momento dello start-up di una nuova unità o dopo operazioni di manutenzione, così come in caso di funzionamento anomalo alle normali temperature causati da umidità residua presente nell'olio, è consigliato di ridurre la temperatura dell'unità a circa 100°C e di rimuovere il vapore presente prima di ritornare alle normali temperature di esercizio.

Le informazioni riportate in questo bollettino tecnico sono state redatte analizzando prodotti nuovi