

# FOODMAX BIO AIR 100

Code Produit: 263301601



## Lubrifiant synthétique biodégradable de qualité alimentaire pour compresseur et pompe à vide

Ce produit est une combinaison de fluides de base synthétiques de haute qualité et de systèmes d'additifs spécialement conçus. Il est utilisé avec succès dans les équipements nécessitant cette classe de viscosité ISO qui fonctionnent dans des conditions sévères et où un lubrifiant de qualité alimentaire et/ou respectueux de l'environnement est requis. Ces produits sont également conçus pour être utilisés dans les industries alimentaires et des boissons où un contact accidentel avec les lubrifiants peut se produire.

Ces lubrifiants sont totalement miscibles avec les huiles à base d'huile minérale et avec les PAG. Généralement, un rinçage n'est pas nécessaire lors de la conversion vers ce produit. Cependant, la biodégradabilité sera réduite si deux types de produits sont mélangés. Par conséquent, les quantités résiduelles d'anciens lubrifiants doivent être maintenues à un minimum. De plus, les finitions de peinture doivent être réalisées avec un système époxy à deux composants. Les métaux tels que le zinc et l'étain doivent être évités autant que possible. L'effet nettoyant de ces fluides peut déloger de grandes quantités de saletés, ce qui peut raccourcir la durée de vie des filtres pendant la période de changement. La teneur en eau pendant l'utilisation doit être inférieure à 0,1 %. Toute eau collectée doit être évacuée

### Avantages et Bénéfices

- Faible toxicité
- Facilement biodégradable (OCDE 301B) et pratiquement non toxique. Ces produits sont un excellent choix là où les fuites ou les déversements pourraient pénétrer dans des zones sensibles sur le plan environnemental
- Qualité alimentaire. Conforme à la FDA 21 CFR Titre 21, 178.3570 H-1
- Bonne protection contre la rouille et la corrosion
- Superbes capacités à basse température et indice de viscosité élevé permettant une large plage de température de fonctionnement
- Résistance accrue à la formation de vernis, de carbone et d'acide, offrant une meilleure protection et une durée de vie plus longue, surtout lors de conditions de fonctionnement extrêmes et/ou chaudes
- Excellente résistance au film, résultant en une performance exceptionnelle de l'équipement qui non seulement réduit les pannes mais contribue à améliorer la capacité de production
- Se sépare facilement de l'eau
- Réduction de la consommation d'énergie
- Points d'éclair et d'auto-inflammation élevés
- Point d'écoulement bas
- Très faible volatilité, perte d'évaporation réduite pour une bonne performance sous vide
- Maintenance réduite avec des intervalles de vidange très longs
- Excellent contrôle de la mousse, réduisant la chaleur, l'oxydation et l'usure. Les régions à haut contact sont protégées contre l'usure pour une durée de vie et une efficacité accrues de la pompe à vide et du compresseur
- Pour les applications sous vide jusqu'à 10-1 mbar
- Formulation sans zinc

### Niveau de Performance

- OECD 301 B
- NSF H-1
- FDA 21 CFR 178.3570 H-1

Toutes les données de performance sur cette fiche technique sont uniquement indicatives et peuvent varier pendant la production.

# FOODMAX BIO AIR 100

Code Produit: 263301601



## Données de Performance Typiques

Property	Test method	Value
ISO Viscosity Grade	ASTM D2422	100
Viscosity @ 100 °C, mm <sup>2</sup> /s	ASTM D445	13.9
Viscosity @ 40 °C, mm <sup>2</sup> /s	ASTM D445	101
Viscosity index	ASTM D2270	139
Pour point, °C	ASTM D97	-36
Flash point C.O.C, °C	ASTM D92	265
Density @ 15 °C, kg/dm <sup>3</sup>	ASTM D1298	0.98
Halal approved		yes
Kosher approved		yes
NSF registration		163851

Toutes les données de performance sur cette fiche technique sont uniquement indicatives et peuvent varier pendant la production.