



Ficha Técnica

OPTIMUS® Bombas de Vacío 100

OPTIMUS® Bombas de Vacío 100 esta formulado con básicos vírgenes y un paquete de aditivos de alta tecnología que dan como resultando un producto con excelentes propiedades anti desgaste y anti oxidante. Con una mínima tendencia a la formación de lodos y depósitos.

Aplicación del Producto

Se recomienda OPTIMUS® Bombas de Vacío 100 en sistemas hidráulicos de prensas, montacargas, guillotinas, tractores y compresores de bombas de vacío rotativas o de paletas.

Ventajas / Beneficios del Producto

- ❖ Gran estabilidad a la oxidación y envejecimiento.
- ❖ Excelente protección al desgaste, alargando la vida útil de la maquinaria.
- ❖ Mayor resistencia a la oxidación.
- ❖ Mejor estabilidad térmica.
- ❖ Excelente estabilidad en los cambios de temperatura.

Características Típicas

Ensayo	Método ASTM	Valor Típico
Grado ISO	100
Viscosidad, @ 40 °C (cSt)	ASTM D 445	97.0
Viscosidad, @ 100 °C (cSt)	ASTM D 445	12.0
Índice de Viscosidad	ASTM D 2270	100 min.
Temperatura de Fluidez, (°C)	ASTM D 97	-15
Temperatura de Inflamación, (°C)	ASTM D 92	220 min.

Salud y Seguridad

OPTIMUS® Bombas de Vacío 100 no produce efectos nocivos para la salud cuando se respeta una adecuada práctica de seguridad e higiene. No tire el aceite usado al alcantarillado. Para mayor información solicite la hoja de seguridad del producto.

NOTA: Las características típicas son determinadas promediando los datos reales del lote sobre un período de tiempo, estos datos no pueden ser garantizados y/o idénticos a los productos. Estos datos representan una guía para el usuario.