



OBELIA

LUBRICANTES MULTIFUNCIONALES PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA Y FARMACÉUTICA

LUBRIM^{oil}

APLICACIONES

- Han sido especialmente desarrollados bajo el concepto de productos multifuncionales de alto rendimiento y destinados a diferentes aplicaciones dentro de la industria alimentaria y farmacéutica, principalmente cuando exista riesgo de contacto accidental con los productos fabricados.
- Su carácter multifuncional hacen de los lubricantes OBELIA una excelente alternativa en:
 - Sistemas Hidráulicos.
 - Transmisiones hidrostáticas.
 - Sistemas neumáticos (ISO 15).
 - Rodamientos y cojinetes lisos/antifricción.
 - Sistemas de engranajes.
- Su composición, de olor y sabor neutro, está basada en una especial selección de aceites base y de un paquete de aditivos específicos y aprobados para su utilización en la maquinaria destinada a la fabricación de alimentos y productos farmacéuticos.

PROPIEDADES

- Excelente estabilidad térmica y a la oxidación. Alta resistencia a la formación de residuos de oxidación en un amplio rango de temperaturas de operación, ello se traduce en una mayor vida en servicio.
- Inmejorables características lubricantes. Los aceites base empleados unidos al selecto paquete de aditivos permiten ofrecer unas excelentes propiedades lubricantes dentro de un amplio rango de condiciones de trabajo y carga, aportando una excelente capacidad de desaireación, anticorrosivo y protección anti-desgaste.
- Alto índice de viscosidad. Mínima variación de la viscosidad frente a las variadas temperaturas de trabajo, permitiendo en muchos casos una óptima reducción del número de lubricantes y grado de viscosidad necesarios.
- Lubricantes certificados de acuerdo a los requerimientos USDA-Clase H1. Los productos OBELIA han sido aprobados y certificados por el organismo internacional: "United States Department of Agriculture" (USDA) como adecuados para la lubricación de maquinaria donde exista riesgo de contacto accidental con los alimentos.
- Fabricados a partir de componentes aprobados por la FDA. Todos y cada uno de los componentes utilizados en la fabricación de los lubricantes OBELIA cumplen estrictamente los requerimientos de la FDA ("Federal Drug Administration"-USA) en cuanto a materiales para el proceso y envasado de alimentos (Grupo 21 - CFR 178.3570).
- Asimismo los productos OBELIA están aprobados para ser utilizados en la producción de alimentos de acuerdo a las leyes y preceptos religiosos: HALAL (Islámico) y KOSHER (Judaísmo).



OBELIA

LUBRICANTES MULTIFUNCIONALES PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA Y FARMACÉUTICA

LUBRIM^{oil}

ESPECIFICACIONES

Los Lubricantes OBELIA cumplen y superan los requerimientos de las clasificaciones:

- USDA H1
- DIN 51 524 / Parte 2 - Clase HLP
- DIN 51 524 / Parte 3 - Clase HVLP
- ISO 6743/4 - Clase HM
- DIN 51 517 / Parte 3 - Clase CLP

COMPATIBILIDAD

- Los productos OBELIA se pueden mezclar con otros lubricantes basados en aceites minerales, sin embargo y con el fin de mantener el máximo grado de pureza y el mínimo grado de toxicidad, se recomienda vaciar totalmente los sistemas de lubricación y rellenarlos con el correspondiente grado de viscosidad.
- Asimismo, los productos OBELIA son totalmente compatibles con los elastómeros (Juntas y Retenes) y pinturas habitualmente utilizados en la maquinaria de la industria alimenticia y farmacéutica.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Características	Valores típicos					
Aspecto / Color	Claro / Transparente					
Viscosidad cinemática a 40°C, cSt ASTM D 445	15	22	32	46	68	100
Viscosidad cinemática a 100°C, cSt ASTM D 445	3,6	4,8	6,1	8,0	10,4	14,0
Índice de viscosidad ASTM D2270	120	133	140	142	140	140
Densidad a 15°C, Kg./lt	0,819	0,827	0,829	0,836	0,837	0,838
Punto de inflamación (V.A.), °C ASTM D 92	205	212	210	248	245	265
Punto de congelación, °C ASTM D 97	<-50	<-50	<-50	<-50	<-50	<-50

Las características mencionadas representan valores típicos y no pueden ser consideradas especificaciones del producto.
Proteja el medioambiente, entregue el aceite usado a un recogedor autorizado. No verter en desagües, suelo o agua.