Serie RC500

Aceites POE totalmente sintéticos para compresores frigoríficos y de aire acondicionado

ISO VG 15 | 22 | 32 | 46 | 68 | 100 | 220

MOTTA RC500 es una gama de aceites de poliolésteres (POE) totalmente sintéticos para compresores frigoríficos, con siete grados ISO VG de 15 a 220. La gama atiende sistemas HFC y de dióxido de carbono (R744) mediante la selección del producto y la viscosidad correspondientes al refrigerante y al diseño del compresor.

La formulación POE sin ceras combina la miscibilidad con el refrigerante para el retorno de aceite con lubricidad y protección antidesgaste para los componentes móviles cargados. La estabilidad química, térmica e hidrolítica mantiene la integridad del lubricante durante los ciclos de temperatura en refrigeración doméstica, climatización comercial, transporte frigorífico y procesamiento de alimentos.

Prestaciones y ventajas

Miscibilidad y retorno de aceite

Las características de miscibilidad del producto correctamente seleccionado facilitan que el aceite circule con el refrigerante y regrese al compresor, manteniendo el suministro de lubricante necesario para el sistema.

Lubricación y protección antidesgaste

La formulación POE y la viscosidad seleccionada lubrican cojinetes y componentes móviles, reduciendo el desgaste bajo las cargas y los ciclos de temperatura del servicio frigorífico.

Estabilidad química y térmica

La resistencia a la degradación mantiene el estado del aceite entre las zonas calientes del compresor y el circuito frío, limitando el deterioro y el mantenimiento relacionado con depósitos.

Estabilidad hidrolítica e integridad del aceite

La estabilidad hidrolítica complementa la resistencia química de la formulación en aplicaciones sensibles a la humedad. Un trasvase limpio y seco y los envases bien cerrados preservan estas prestaciones durante el llenado y almacenamiento.

Aplicaciones principales

- Frigoríficos, congeladores, equipos de aire acondicionado y bombas de calor domésticos con un HFC compatible con el producto y grado RC500 prescritos.
- Instalaciones comerciales de climatización y refrigeración, transporte frigorífico y equipos de refrigeración para el procesamiento de alimentos.
- Compresores frigoríficos de dióxido de carbono (R744) que utilicen el producto RC500 y grado de viscosidad correspondientes.

Selección de la viscosidad

Ajustar el producto exacto y la viscosidad al refrigerante, diseño del compresor y materiales de sellado. HFC y R744 requieren su selección correspondiente; compartir un ISO VG no establece por sí solo la intercambiabilidad.

Las propiedades típicas indicadas son valores medios dentro de las tolerancias normales de fabricación y no constituyen una especificación formal. Las especificaciones técnicas y las declaraciones de prestaciones pueden cambiar con el desarrollo del producto.

Serie RC500

ISO VG 15 | 22 | 32 | 46 | 68 | 100 | 220

Referencias de clasificación

Clasificación de aplicación de lubricantes para compresores frigoríficos: ISO 6743-3. Clasificación de viscosidad: ISO 3448.

Propiedades físicas y químicas típicas

Propiedad	Método de ensayo	Unidad	15	22	32	46	68	100	220
Grado de viscosidad ISO	ISO 3448	-	15	22	32	46	68	100	220
Viscosidad cinemática a 40°C	ASTM D445	cSt	15.8	23	34	49.2	68	105	226
Viscosidad cinemática a 100°C	ASTM D445	cSt	3.6	4.5	5.7	7.3	8.6	11.5	18.5
Punto de fluidez	ASTM D97	°C	-60	-56	-47	-42	-35	-30	-21
Densidad relativa a 15/15°C	ASTM D1298	-	1.03	1	0.98	0.97	0.96	0.96	0.96

Envasado y manipulación

Disponible en cubos de 18 L y bidones de 200 L.

Consultar la SDS aplicable. Usar equipos de trasvase limpios y secos y mantener cerrados los envases de POE para limitar la absorción de humedad. Almacenar en lugar fresco y seco, conservar la identificación y recoger el aceite usado para su tratamiento adecuado.

Las propiedades típicas indicadas son valores medios dentro de las tolerancias normales de fabricación y no constituyen una especificación formal. Las especificaciones técnicas y las declaraciones de prestaciones pueden cambiar con el desarrollo del producto.