

HOJA TÉCNICA

FOODLUBE HI-TORQUE

Líquidos sintéticos de alto rendimiento para cajas de cambios, aptos para uso alimentario

Grados de viscosidad: ISO VG 150, 220, 320, 460

DESCRIPCION

ROCOL® FOODLUBE® Hi-Torque es una gama de lubricantes sintéticos no tóxicos de alto rendimiento para cajas de cambios, que se suministran en grados de viscosidad: ISO VG 150, 220, 320 Y 460.

La mayor parte del desgaste en una caja de cambios se produce en el arranque y los aceites de alto rendimiento para engranajes FOODLUBE Hi-Torque están reforzados con un exclusivo Sistema de Protección en el Arranque (SUPS) que garantiza que el aceite permanezca en los dientes del engranaje incluso después de una parada prolongada. Esto garantiza que los engranajes estén protegidos inmediatamente cuando la caja de cambios se pone en marcha sin tener que esperar a que el lubricante de servicio sea recogido y salpique el interior de la caja.

APLICACION

- Cajas de cambios cerradas
- Cadenas

HOMOLOGACIONES

FOODLUBE Hi-Torque Spray no contiene: hidrocarburos minerales, materiales derivados de animales, aceites de frutos secos ni ingredientes modificados genéticamente.

FOODLUBE Hi-Torque está fabricado únicamente con ingredientes listados por la FDA: Grupo FDA 21 CFR 178.3570.

Registro NSF H1
ISO 21469
Aprobación Halal
Aprobación Kosher
Aprobado por la Sociedad Vegana

CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

- Los aceites para engranajes FOODLUBE Hi-Torque ofrecen una excelente resistencia a temperaturas de -20°C a +150°C.
- Adecuado para todo tipo de diseños de engranajes en cajas de engranajes cerradas.
- Sistema de protección de arranque (SUPS) que reduce el desgaste de los engranajes.
- La gama tiene un excelente rendimiento EP hasta la fase de carga FZG 12.
- Una película EP tenaz con excelente resistencia al lavado con agua y protección contra la corrosión.
- Excelente estabilidad térmica que permite prolongar los intervalos de relubricación y reducir el uso de lubricante.
- Foodlube Hi-Torque 320 & 460 son ideales para cadenas de alta temperatura de hasta 180°C.

INSTRUCCIONES DE USO

Para un rendimiento óptimo, drene y enjuague antes de rellenar con aceites FOODLUBE Hi-Torque.

Los paquetes de aditivos no son necesarios con los aceites FOODLUBE Hi-Torque debido a su rendimiento EP inherente.

La temperatura de almacenamiento debe controlarse entre +1°C y +40°C.

La vida útil es de 3 años a partir de la fecha de fabricación.

MÁS INFORMACIÓN

Para conocer los tamaños de los envases, los códigos de las piezas y las fichas de datos de seguridad, visite www.IMESTRE.com o póngase en contacto con nuestro equipo de atención al cliente, que estará encantado de ayudarle: ventas@imestre.cl

HOJA TÉCNICA

FOODLUBE HI-TORQUE

Líquidos sintéticos de alto rendimiento para cajas de cambios, aptos para uso alimentario
 Grados de viscosidad: ISO VG 150, 220, 320, 460

DATOS TÉCNICOS (valores típicos)

Propiedad	Método de ensayo	Resultado		
Apariencia	Visual	Líquido amarillo pálido, casi incoloro		
Tipo de base	N/A	Polialfaolefina		
Aditivos	N/A	SUPS		
Viscosidad y VI del fluido base		40°C	100°C	VI
FOODLUBE Hi-Torque 150	IP71 – ASTM D445	150cSt	17.7cSt	130
FOODLUBE Hi-Torque 220	IP71 – ASTM D445	220cSt	24.9cSt	138
FOODLUBE Hi-Torque 320	IP71 – ASTM D445	320cSt	29.9cSt	143
FOODLUBE Hi-Torque 460	IP71 – ASTM D445	460cSt	38.5cSt	131
Rango de temperatura - Estándar	N/A	-20°C to +150°C		
FZG Carga Etapa A/8.3/90	IP334 – ASTM D5182	12		
Ensayo de rodamientos FAG FE8				
Desgaste (elemento)	DIN 51819-3, D7.5/80-80	<30mg		
Desgaste (jaula)	DIN 51819-3, D7.5/80-80	<200mg		
Anticorrosión (acero)	DIN ISO 7120 (A)	Sin óxido		

Los valores indicados son típicos y no constituyen una especificación.

Edición Rocol: 10-2021
 Imestre: 02-2024

Representante para Chile **IMESTRE**, Don Luis 697 Parque Ind. Valle Grande Lampa – Santiago.
 Fono : (56-2) 27997270 www.imestre.cl, e-mail: ventas@imestre.cl