

IPITUR HST

Óleo lubrificante mineral de elevada estabilidade térmica e química com um pacote de aditivos altamente efetivo, desenvolvido para uso em turbinas a gás, a vapor ou hidráulicas, oferecendo elevada resistência à oxidação e proteção contra ferrugem, corrosão e desgaste.

O IPITUR HST é recomendado para a lubrificação e refrigeração dos mancais de turbinas, bem como na atuação de seus sistemas de controles.

CARACTERÍSTICAS E BENEFÍCIOS

✓ EXCELENTE DEMULSIBILIDADE:

Permite que haja rápida separação entre a água e o óleo durante a operação, evitando a degradação do produto e auxiliando na correta lubrificação do equipamento;

✓ RESISTÊNCIA À OXIDAÇÃO:

Permite ao lubrificante resistir ao calor gerado no interior do equipamento, reduzindo a formação de depósitos no sistema.

APROVAÇÕES E ATENDIMENTOS

✓ CLASSIFICAÇÕES DE DESEMPENHO:

Requerimentos de óleos para turbinas, sistemas circulatórios

- BSI-BS 489 (32 e 46)
- DIN 51506
- DIN 51515 parte 1 L-TD (32, 46 e 68)
- DIN 51524 parte 1 HL
- ISO/DP 6743/5
- ISO 8068 TGA TSA (32 e 46)
- Parker Hannifin (Denison) HF-1
- MAG Cincinnati (Cincinnati Machine) P-38 (ISO 32), P-55 (ISO 46) e P-54 (ISO 68)
- AGMA 9005 EO2
- ASTM D4304 type 1

Requerimentos dos principais fabricantes

- Alstom HTGD 90117 (32 e 46)
- General Electric GEK 28143B (32, 46 e 68), GEK 32568f (32), GEK 46506D (32)
- Siemens TLV 901304 (32 e 46)
- Stal
- Westinghouse
- Solar ES 9-224 class II (32 e 46)
- GEC Alstom NBA P50001A (32)
- GEC Alstom NBA P50003A (46)

RECOMENDAÇÕES

O IPITUR HST é também recomendado para sistemas hidráulicos equipados com bombas de palhetas ou engrenagens operando em pressões de até 1000 psi e/ou rotações de 12000 rpm. Também é recomendada para sistemas hidráulicos equipados com bombas de pistão operando entre 3500 e 5000 psi.

O IPITUR HST também pode ser utilizado em compressores de ar, sistemas de transmissão de calor, como fluido de tratamento térmico e diversas outras aplicações industriais, quando requerido um produto destes graus de viscosidade e com características de alta estabilidade à oxidação a alta temperatura, proteção contra corrosão, rápida separação da água e liberação de bolhas de ar e baixa formação de espuma.

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS

ENSAIOS	UNIDADES	ISO	32	46	68
Densidade @ 20/4°C	g/cm ³		0,8599	0,8659	0,8670
Viscosidade Cinemática @ 40°C	cSt		32,4	44,28	67,6
Viscosidade Cinemática @ 100°C	cSt		5,54	6,8	8,85
Índice de Viscosidade	-		109	109	104
Ponto de Fluidez	°C		-27	-30	-30
Ponto de Fulgor	°C		216	236	260
Espuma, Tend./Estab. - Seq I	mL		10/0	20/0	0/0
Espuma, Tend./Estab. - Seq II	mL		20/0	20/0	0/0
TAN	mg KOH/g		0,09	0,1	0,09
Emulsão, a 54,4°C, minutos	mL		10	10	15
Emulsão, a 82,2°C, minutos	mL		-	-	-
RPVOT	minutos		526	430	350
Air Release, 50°C	minutos		2,3	2,66	10,42
Estab. à oxidação (TOST), p/ TAN=2	horas		>3000	>3000	>2500

SAÚDE E MEIO AMBIENTE

O uso correto do produto colabora com a prevenção da sua saúde e a preservação do meio ambiente. Consulte as recomendações de manuseio na ficha de informações de segurança de produto químico (FISPQ), disponibilizada por nossos representantes comerciais ou através de nossa central de atendimento: fale-conosco@ipiranga.com.br. Siga sempre as recomendações de uso apresentadas pelo manual do veículo ou equipamento. O óleo usado e a sua embalagem são recicláveis, devendo ser encaminhados para um coletor autorizado para a correta destinação final. Nunca descarte resíduos do produto no meio ambiente ou em lixo comum.

Observação: as análises típicas representam valores médios de produção, não constituindo especificações do produto.
Este Boletim Técnico poderá sofrer modificações sem aviso prévio.

Elaboração: 30/12/16 | Data de revisão: 30/12/20