

## ХФ12-16



### ОПИСАНИЕ / ПРИМЕНЕНИЕ

Компрессорное масло для промышленного и провизионного холодильного оборудования, использующего фреон (R-12) в качестве рабочей среды.

Отлично смешивается и работает с хладагентами R-H, R-21, R-113, R-500. С хладагентами R-22, R-13B1, R-H4, R-152a, R-501, R-502 масло смешивается частично, смешиваемость при этом зависит от температуры и типа хладагента. Температура хлопьеобразования (выпадение хлопьев парафина в осадок) у раствора масла с хладагентом R-12 составляет – 50 °С.

### ВИД ФАСОВКИ:

- 216,5 л (180 кг)

### ПРЕИМУЩЕСТВА

- + Отличается высокой стабильностью против окисления, что гарантирует длительную и эффективную работу масла.
- + Не воздействует на уплотняющие материалы.
- + Противостоит образованию шлама и отложений на клапанах, в системах рециркуляции и фильтрации, сохраняет ресурс оборудования.

## ОСНОВНЫЕ ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### ПОКАЗАТЕЛИ

ХФ12-16

Вязкость кинематическая, мм<sup>2</sup>/с:

- при 20 °С

20,48

- при 50 °С

18,04

Температура вспышки  
в открытом тигле, °С

179

Температура застывания, °С

-42

Кислотное число, мг КОН/г

0,006

Стабильность против окисления:

- массовая доля осадка, %

0,0041

- кислотное число, мг КОН/г

0,03



*Типовые показатели продуктов не являются спецификацией производителя и могут изменяться в пределах требований нормативной документации ООО «Нефтесинтез». Возможно изготовление продукции по техническому заданию заказчика.*