

June 21, 2007

P.O. Box 131359 • Tyler, CR 2120, Texas 75713, Phone 903.534.8021 • Fax 903.581.4376

Product Data Sheet



NOTE: The information in this publication is the result of careful testing in our laboratories, complemented by selected literature. It does not in any way constitute a guarantee, nor does it serve as a license to operate any patent. Due to widely varying conditions of product use, which are beyond our control, it is strongly recommended that the product be tested for suitability. Product typical properties in this publication are current as of June 21, 2007.

LUBRICANTE SINTETICO PARACOMPRESORES

SUPRA COOLANT®

Summit Supra Coolant® ha sido diseñado para resolver problemas específicos asociados con refrigerantes convencionales en compresores de tornillo: degradación térmica y formación de depósitos. La mezcla poliglicol/éster aprobado ser superior en las áreas de resistencia a la oxidación y a la formación de depósitos. Supra Coolantes la alternativa para barnices, lodos y a los frecuentes cambios de lubricante asociados con el uso de aceites derivados del petróleo.

Propiedades Físicas

Método de Prueba	SUPRA COOLANT®
GRADO SAE	10W-20
Viscosidad	
@ 40°C, cSt	54.9
@ 100°C, cSt	9.32
@ 100°F, SUS	279
@ 210°F, SUS	57.7
Indice de Viscosidad	153
Gravedad Específica	0.9652
Densidad, lbs	8.038
Punto de Fluidez, °F (°C)	-54 (-48)
Punto de Inflamación, °F (°C)	510 (266)
Punto de Auto-inflamación, °F (°C)	750 (399)
Carbón Conradson, % Residuo	0.028
Oxidación en Bomba Rotativa, Min.	2300
Porcentaje de Pérdida por Evaporación, 22 hrs @ 100°C	0.26