Sede legale e amministrativa:
20010 Inveruno (MI) ITALY – via Solferino, 12
Tel. e Fax: +39 02 97289606
Info@delcosrl.com
www.delcosrl.com

DelcoTerm® M 100

OLIO DIATERMICO AD ALTA VISCOSITA'

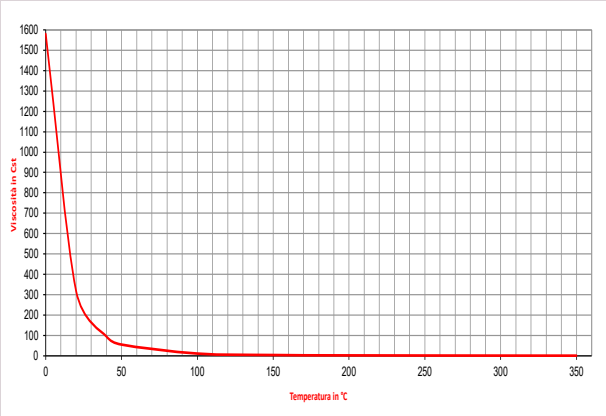


Il fluido **DelcoTerm® M 100** è un olio minerale avente base prevalentemente paraffinica, selezionato, raffinato e trattato con procedimenti che ne migliorano le caratteristiche fisico chimiche rendendolo particolarmente adatto ad essere utilizzato, solo in fase liquida, come fluido scambiatore di calore in impianti oleotermici. Si tratta di un olio con stretto intervallo di distillazione di color paglierino chiaro, poco tossico per inalazione ed ingestione, di bassissima tensione di vapore, di facile e sicura manipolazione, di buona demulsività, di solubilità in acqua praticamente nulla e con caratteristiche chimico-fisiche capaci di soddisfare tutte le esigenze richieste ad un fluido diatermico minerale.

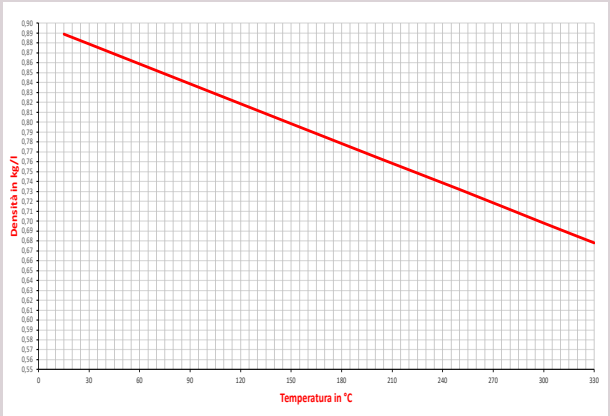
L'olio **DelcoTerm® M 100** ha alti punti di distillazione (2%) e di infiammabilità, bassa tensione di vapore, assoluta inerzia chimica nei confronti di tutti i materiali usati nei circuiti oleotermici e buona pompabilità a freddo che lo mettono in prima linea fra i migliori oli diatermici del mercato. È dotato di ottima stabilità chimica e termica e quindi particolarmente resistente a tutti i fenomeni di deterioramento classici come l'**ossidazione** ed il **cracking** cui un olio è normalmente sottoposto negli impianti oleotermici.

L'olio **DelcoTerm® M 100,** se opportunamente protetto dall'ossigeno dell'aria, se utilizzato nei limiti di temperatura prescritti e se curato, controllato e sottoposto a corretta manutenzione, ha vita praticamente illimitata. Esistono casi di cariche ben condotte e regolarmente sottoposte al programma di ***"manutenzione programmata preventiva D.E.L.CO."*** che hanno già superato 35÷40 anni di vita senza che le caratteristiche fisico-chimiche dell'olio abbiano subito variazioni significative o comunque tali da renderlo non più adatto a funzionare come fluido scambiatore di calore. La tabella finale mostra le più importanti caratteristiche chimico-fisiche.

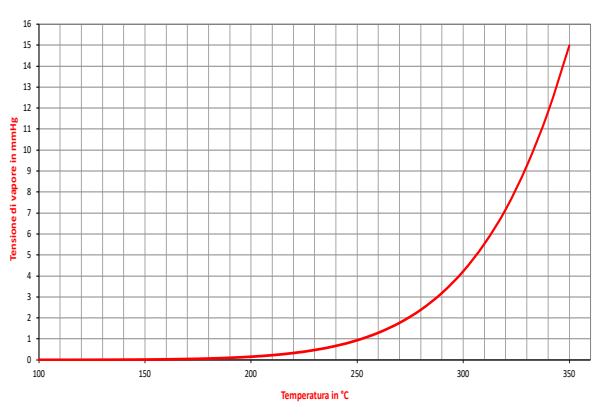
VISCOSITA' VS TEMPERATURA



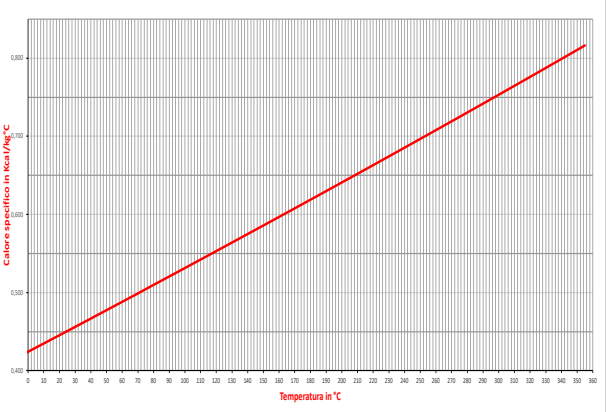
DENSITA' VS TEMPERATURA



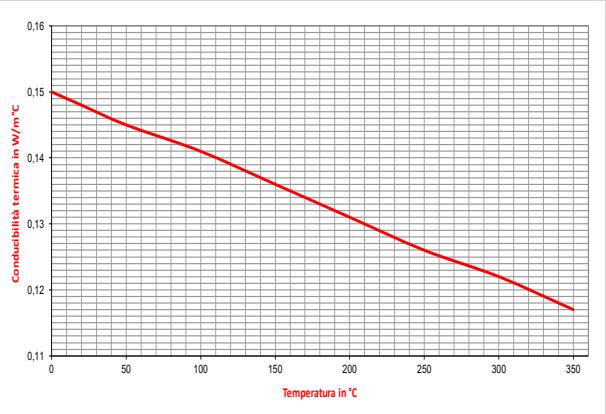
TENSIONE DI VAPORE VS TEMPERATURA



CALORE SPECIFICO VS TEMPERATURA



CONDUCIBILITA' TERMICA VS TEMPERATURA



Caratteristiche medio indicative	*U.d.M.*	*Valori tipici*
Temperatura massima di utilizzo	**°C**	**300**
Aspetto	-	Limpido
Colore	N°	1,0
Densità a 15°C	kg/lt	0,877
Coefficiente di dilatazione cubica (15C°/300°C)	1/C°	0,00066
Viscosità cinematica a 40 °C	cSt	93
Punto di scorrimento	°C	-9
Punto di infiammabilità in vaso aperto (COC)	°C	265
Temperatura di autoaccensione	°C	355
Temperatura distillazione (2%) a 760 mmHg	°C	350
Temperatura di film sopportabile	°C	≤335
Residuo carbonioso Conradson	% in peso	<0,05
Numero di neutralizzazione	mgKOH/g	<0,03
Contenuto in zolfo	% in peso	<0,1
Cloro e PCB	ppm	<1
Polinucleari aromatici	ppm	<1