



Shell Turbo Oil J 32

Aceite Premium De Turbina Industrial

Shell Turbo Oil J ha sido especialmente formulado para satisfacer los exigentes requisitos de las turbinas de vapor y de gas de MHI (Mitsubishi Heavy Industry).

Está basado en una mezcla de aceites base hidrotratados de alta calidad especialmente elegidos con aditivos seleccionados para mejorar sus propiedades de herrumbre y de oxidación.

DESIGNED TO MEET CHALLENGES

Rendimiento, Características Y Ventajas

- **Buena estabilidad térmica y de oxidación**
Resiste la formación de lodos y otros productos dañinos de la oxidación, dando una larga vida de aceite.
- **Excelente protección contra la corrosión**
Alto nivel de protección contra la corrosión de todas las superficies metálicas.
- **Excelentes propiedades de separación de aceite/agua**
Drena fácilmente el exceso de agua de los sistemas de lubricación.
- **Buenas características de liberación de aire**
Liberación eficaz del aire sin excesiva formación de espuma.
- **Rendimiento confiable en turbinas de MHI**
Shell Turbo Oil J cumple con los requerimientos de las turbinas de MHI y ha sido comprobado con éxito en la prueba interna de MHI TOST en seco.

Aplicaciones Principales

- **Turbinas de generación de energía de MHI**
También se puede usar Shell Turbo Oil J en otras aplicaciones industriales que requieren aceites inhibidores de herrumbre y oxidación (R & O) de alta calidad, que se separan fácilmente del agua.

Especificaciones, Aprobaciones Y Recomendaciones

- Shell Turbo Oil J está aprobado por MHI con respecto a sus especificaciones. Turbine Oil Type 2 (aditivo) MS04-MA-CL001 (R-2) y MS04-MA-CL002 (R-2).
Para obtener una lista completa de aprobaciones y recomendaciones de equipo, consulte a su servicio de asistencia técnica local de Shell.

Características Físicas Típicas

Propiedades			Método	Shell Turbo J 32
Viscosidad	@40°C	cSt	ASTM D445	32
Viscosidad	@100°C	cSt	ASTM D445	5.3
Índice de Viscosidad			ASTM D2270	104
Color			ASTM D1500	L 0.5
Densidad	@15°C	kg/m ³	ASTM D4052	858
Punto de Fluidez		°C	ASTM D97	-18
Número Total de Ácido		mg KOH/g	ASTM D974	0.05
Seq I de Espumado		ml/ml	ASTM D892	30/Nulo
Seq II de Espumado		ml/ml	ASTM D892	20/Nulo
Seq III de Espumado		ml/ml	ASTM D892	30/Nulo
Separación del Agua	@54°C	minutos	ASTM D1401	40-40-0(10)
Liberación de Aire, Minutos			ASTM D3427	<4
Corrosión del Cobre (3 hrs)	@100°C		ASTM D130	1b

Properties		Método	Shell Turbo J 32
Control de Herrumbre		ASTM D665B	Pasa
Prueba de Control de Oxidación - Vida de TOST	hora	ASTM D943	>8000
Prueba de Control de Oxidación - TOST En Seco		Método de MHI	Pasa
Prueba de Control de Oxidación - RPVOT - minutos	minutos	ASTM D2272	>950
Punto de Inflamación (COC)	°C	ASTM D92	222

Estas características son típicas de la producción actual. Mientras que la producción se realiza conforme a las especificaciones de Shell, se pueden producir variaciones en estas características.

Salud, Seguridad Y Medio Ambiente

- Orientación sobre Seguridad y Salud está disponible en la apropiada Hoja de Datos de Seguridad, que puede ser obtenida de <http://www.epc.shell.com/>

- **Proteja el Medio Ambiente**

Lleve aceite usado a un punto de recogida autorizado. No vierta en desagües, suelo o agua.

Información Adicional

- **Consejo**

Información sobre aplicaciones no cubiertas aquí se puede obtener de su representante de Shell.