



**LA ECONOMÍA CIRCULAR NOS MARCA EL CAMINO Y NOS MUESTRA LA MANERA SOSTENIBLE DE PRODUCIR**

SOMOS PARTE DE UNA CADENA DE VALOR QUE RECUPERA RESIDUOS Y LOS TRANSFORMA EN MATERIAS PRIMAS DE SEGUNDO USO PARA LA ELABORACIÓN DE NUEVO PRODUCTOS.

## IFO 10

Es el resultado de la regeneración de residuos industriales, hidrocarburos residuales y/o fondos de reservas de hidrocarburos. Estos son filtrados y deshidratados para alcanzar niveles de agua e impurezas requeridos para su utilización como combustible. Son productos elaborados en nuestras refinerías bajo altos estándares de calidad.

### CARACTERÍSTICAS

- Muy buen poder calorífico.
- Su baja viscosidad se adapta para cumplir con las necesidades de fluidez, bombeo y manejo para una operación apropiada en los diversos equipos de combustión.
- Su refinación específica lo hace ideal para equipos donde el residuo final en los quemadores es determinante.
- Baja presencia de agua y cenizas.

### APLICACIONES

- Como combustible para motores diesel estacionarios.
- Calderas en equipos de calentamientos de productos asfálticos.
- Empresas viales.
- Generación de energía a través de calderas industriales.



CALIDAD DE PRODUCTO

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

PROP. FÍSICO QUÍMICAS	UNIDADES	LÍMITE	VALOR	MÉTODO
DENSIDAD a 15°C	g/mL	Mín - Máx	0.800 - 0.870	ASTM D 1298
VISCOSIDAD a 40°C	mm2/s	Mín - Máx	2.000 - 5.000	ASTM D 445
PUNTO DE INFLAMACIÓN	°C	Mínimo	45,0	ASTM D 93
NÚMERO ÁCIDO	mg KOH / g	Máximo	0,8	ASTM D 974

PRESENTACIONES

Entregas a granel y en IBC de 1.000 lts.

LA ECONOMÍA CIRCULAR NOS MARCA EL CAMINO,  
TRABAJEMOS JUNTOS PARA CUIDAR EL PLANETA.

