

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 120

Es el resultado de la regeneración de aceites lubricantes usados, de origen industrial y/o automotriz. Estos son refinados, 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 viscosidad se adapta para cumplir con las necesidades de bombeo y manejo para una operación apropiada y fluida en los diversos equipos de combustión.
- Punto de inflamación acorde a equipos que requieran más de 90°C.
- Baja presencia de agua y cenizas.

APLICACIONES

- Como combustible para grandes motores diesel estacionarios.
- Hornos de plantas industriales, entre ellas las de asfalto.
- 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	0.870 - 0.915	ASTM D 1298
VISCOSIDAD a 50°C	mm2/s	Mín - Máx	35.00 - 60.00	ASTM D 445
AGUA	%V/V	Máximo	0,7	ASTM D 95
PUNTO DE INFLAMACIÓN	°C	Mín - Máx	100.0 - 140.0	ASTM D 93

PRESENTACIONES

Entregas a granel y en IBC de 1.000 lts.

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

