

**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.

## HCI 60 RF

Es el resultado de la regeneración de aceites lubricantes usados, de origen industrial y/o automotriz. Son productos elaborados en nuestras refinerías bajo altos estándares de calidad. Este producto es refinado, filtrado y deshidratados para alcanzar niveles de agua aceptables para su utilización como combustible.

### CARACTERÍSTICAS

- Muy buen poder calorífico
- Su viscosidad se adaptada para cumplir con las necesidades de bombeo y manejo para una operación apropiada y fluida en los diversos equipos de combustión
- Su refinación específica lo hace ideal para equipos donde el residuo final en los quemadores son determinantes

### APLICACIONES

- Combustible para grandes motores Diesel estacionarios.
- Motores navales.
- En ocasiones suele utilizarse como reemplazo válido del Biodiesel.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PROPIEDADES TÍPICAS				
PARÁMETROS DE CONTROL	UNIDADES	LÍMITE	VALOR	MÉTODO
DENSIDAD a 15°C	g/mL	Mín - Máx	0.800 - 0.870	ASTM D 1298
APARIENCIA 20°C	Adimensional	Cumple	Claro y Brillante	ASTM D 4176
COLOR	Adimensional	Máximo	2	ASTM D 1500
VISCOSIDAD a 40°C	mm2/s	Mín - Máx	2.000 - 6.000	ASTM D 445
PUNTO DE INFLAMACIÓN	°C	Mínimo	60,0	ASTM D 93
NÚMERO ÁCIDO	mg KOH / g	Máximo	0,8	ASTM D 974
INCIDE DE CETANO, 2 VARIABLES	Adimensional	Mínimo	46	ASTM D 976

PRESENTACIONES

Entregas a granel y en IBC de 1.000 lts.

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

