HUILE POMPE À VIDE ALIMENTAIRE (NSF H1)
Référence : 17436



RESUME

Pour vos compresseurs et pompes à vide plongés dans des environnements exigeants, type industrie alimentaire, optez pour l'huile pompe à vide alimentaire.

Polyvalente, elle possède une excellente résistance à l'oxydation et une haute stabilité thermique pour offrir des performances durables.

L'huile pompe à vide industrielle est certifiée NSF H1 et Halal pour respecter les exigences de tous types de secteurs.

Choisissez la viscosité (ISO VG 46 ou 100) et le format (bidon de 20 L ou fût de 215 L).

Les points forts :

- Faible formation de dépôts
- Sans cisaillement de viscosité
- Sans MOSH / MOAH
- Sans allergènes
- Incolore, inodore et sans saveur



DECLINAISONS

Conditionnement	Viscosité
Bidon 20 L	46
Fût 215 L	46
Bidon 20 L	100
Fût 215 L	100

DESCRIPTION

Les avantages de l'huile pompe à vide

Découvrez l'huile pompe à vide, 100% synthétique et haute performance. Elle est spécialement conçue pour réaliser la lubrification et la protection des compresseurs et pompes à vide plongés dans des environnements exigeants comme l'industrie agroalimentaire.

Cette huile alimentaire est polyvalente puisqu'elle s'adapte à plusieurs types d'équipements :

- Compresseurs à vis
- Compresseurs à palette
- Compresseurs à piston
- Pompes à vide
- Circuits hydrauliques
- Vérins

Elle est certifiée NSF H1 autorisant son application dans des environnements où un contact alimentaire accidentel peut survenir. Elle détient aussi la certification Halal.

L'huile pompe à vide industrielle se démarque grâce à son excellente résistance à l'oxydation et sa grande stabilité thermique pour conserver ses fonctions dans le temps. Elle détient une très faible sensibilité au cisaillement pour conserver une viscosité stable.

Ainsi, l'huile pompe à vide alimentaire contribue à réduire la formation de dépôts et de résidus afin de protéger les équipements et améliorer leur durée de vie. Naturellement, les opérations de maintenance sont impactées positivement et sont plus espacées.

Conçu pour les environnements sensibles, ce lubrifiant est incolore, inodore, sans saveur, ainsi que sans MOSH/MOAH ni allergènes.

L'huile pompe à vide industrielle est disponible en deux grades de viscosité : ISO VG 46 et ISO VG 100.

Choisissez le format qui vous convient :

- Bidon 20 L
- Fût 215 L

Pour le transfert d'huile dans des fûts, optez pour la pompe à huile pour fût ou la pompe vide cuve fioul.

Découvrez toutes les huiles machines Bardahl spéciales contact alimentaire : l'huile alimentaire engrenage Bardahl et l'huile hydraulique alimentaire Bardahl.

Complétez vos achats avec la graisse industrielle NSF H1 IGOL et le désinfectant Bardahl.

Caractéristiques de l'huile pompe à vide industrielle

Type : huile 100 % synthétique

Certification : NSF H1 - Usage alimentaire

Certification Halal : oui

Plage de température : -30°C à +160°C

Test 4 billes :

- Usure : 0,35 mm
- Soudure : 200 kg

Point éclair : > 150°C

Conditionnement :

- Bidon 20 L

- Fût 215 L

Viscosité	46	68
Densité à 15°C	0,83	0,835
Viscosité à 40°C	46 mm²/s	100 mm²/s
Viscosité à 100°C	8,5 mm²/s	14,5 mm²/s
Indice de viscosité	> 130	> 130
Point d'écoulement	< -30°C	< -30°C
Point éclair	> 150°C	> 150°C
Plage de température	-30°C à +160°C	-30°C à +160°C