

Klüber Summit RHT 68, RHT 100

Huiles minérales à base de paraffine, spécialement développées pour les compresseurs frigorifiques à l'ammoniac



Vos avantages en un coup d'œil

- Faible solubilité dans l'ammoniac
- Très grande fluidité à basse température
- Faibles coûts de maintenance grâce à l'allongement des intervalles de vidange et à la réduction de la consommation d'huile.
- Conversion d'huile facilitée par le comportement neutre vis-à-vis des joints
- Haut rendement de l'installation frigorifique grâce à la formation réduite de résidus
- Réduction des frais de fonctionnement due à l'allongement de la durée de vie des filtres et des séparateurs
- Faible consommation d'huile comparée huiles minérales à base de naphthalène

Vos exigences - notre solution

Les huiles Klüber Summit RHT 68 et Klüber Summit RHT 100 sont des huiles pour compresseurs frigorifiques à base d'huiles minérales hydrogénées hautement purifiées.

Les huiles Klüber Summit RHT 68 et Klüber Summit RHT 100 sont conformes aux normes DIN 51 5031, KAA.

Domaines d'applications

L'huile Klüber Summit RHT 68 est utilisée pour la lubrification des compresseurs à vis et des compresseurs à piston alternatif utilisés dans les installations frigorifiques industrielles.

L'huile Klüber Summit RHT 100 a été spécialement développée pour le fonctionnement des compresseurs à piston alternatif nécessitant un indice de viscosité supérieur du fait de leurs conditions de fonctionnement spécifiques, comme des températures de fonctionnement élevées dans les pompes à chaleur NH₃. Étant donné que les huiles Klüber Summit RHT 68 et Klüber Summit RHT 100 sont hautement raffinées, le transfert d'huile est considérablement inférieur à celui des huiles minérales classiques. Cela permet de réduire la consommation d'huile.

La viscosité des huiles Klüber Summit RHT 68 et Klüber Summit RHT 100 reste stable dans la mesure où elles ne contiennent qu'une faible quantité d'hydrocarbures fortement volatiles. La grande stabilité de ces huiles à l'évaporation permet d'éviter l'augmentation de la viscosité et par conséquent, les vidanges prématurées.

L'huile de base hydrogénée est chimiquement stable et a été spécialement développée pour résister à l'influence de l'ammoniac. Alors que les huiles minérales classiques ont tendance à noircir en réaction à l'ammoniac et que des dépôts ont tendance à se former dans le circuit de réfrigération, cela n'est pas le cas avec les huiles Klüber Summit RHT.

Les intervalles de vidange peuvent donc être nettement espacés. Du fait de leur faible solubilité dans l'ammoniac, les huiles Klüber Summit RHT contribuent à l'efficacité de l'installation frigorifique. L'expérience a démontré que l'huile Klüber Summit RHT 68 peut être utilisée à des températures d'évaporation pouvant descendre jusqu'à -39 °C, et l'huile Klüber Summit RHT 100 à des températures pouvant descendre jusqu'à -30 °C.

Les huiles Klüber Summit RHT 68 et Klüber Summit RHT 100 sont chimiquement miscibles avec les huiles minérales, les alkylbenzènes et les huiles pour réfrigérateurs à base de PAO. Elles peuvent donc être utilisées avec ces huiles pour faire des appoints. Les pleines performances des huiles Klüber Summit RHT 68 et Klüber Summit RHT 100 ne s'expriment toutefois qu'après un remplacement complet de l'huile et des filtres.

L'huile Klüber Summit RHT 68 est neutre vis-à-vis de la plupart des joints en chloroprène et en néoprène classiquement utilisés dans les équipements frigorifiques. Les huiles Klüber Summit RHT sont moins solubles que les huiles minérales à base de naphthène, ce qui réduit au minimum leur influence sur le gonflement des joints. Dans certains cas très rares, le passage d'une huile de réfrigération à base de naphthène à une huile Klüber Summit RHT peut entraîner l'apparition de fuites, dans la mesure où le changement d'huile peut provoquer une rétraction du/des joints à leur dimension originale. Selon notre expérience, ces fuites sont extrêmement peu importantes et réversibles et dépendent de la durée de fonctionnement et de l'état d'entretien de l'installation frigorifique.

Indications relatives à l'application

Vidanger l'huile usagée de l'intégralité du circuit du compresseur frigorifique lorsqu'il est encore chaud. Nous recommandons de remplacer tous les filtres à huile et les séparateurs et de purger complètement les trappes de séparation d'huile du circuit de

Klüber Summit RHT 68, RHT 100

Huiles minérales à base de paraffine, spécialement développées pour les compresseurs frigorifiques à l'ammoniac



réfrigération. Procéder ensuite au remplissage du compresseur avec l'huile Klüber Summit RHT 68 ou Klüber Summit RHT 100.

Les fiches de données de sécurité à jour peuvent être demandées via notre site www.klueber.com. Vous pouvez également les obtenir en contactant vos interlocuteurs habituels.

Fiches de données de sécurité

Conditionnement	Klüber Summit RHT 68	Klüber Summit RHT 100
Bidon 20 l	+	+
Seau 19 l		+
Fût 200 l	+	+
Fût 208 l	+	
Container 1000 l	+	

Données techniques	Klüber Summit RHT 68	Klüber Summit RHT 100
Code article	050057	050159
Espace de couleur	incolore	jaune
Aspect	clair	clair
Densité, DIN 51757, 20 °C	ca. 0,86 g/cm ³	ca. 0,87 g/cm ³
Durée de stockage minimum à partir de la date de fabrication - au sec, à l'abri du gel et dans l'emballage d'origine fermé et scellé, env.	36 mois	36 mois
Viscosité cinématique, DIN 51562 partie 01/ASTM D-445/ASTM D 7042, 40 °C	ca. 68 mm ² /s	ca. 100 mm ² /s
Viscosité cinématique, DIN 51562 partie 01/ASTM D-445/ASTM D 7042, 100 °C	ca. 8,8 mm ² /s	ca. 11,7 mm ² /s
Pourpoint, DIN ISO 3016	<= -39 °C	<= -30 °C
Classe de viscosité, DIN ISO 3448	68	100
Indice de viscosité, DIN ISO 2909	>= 90	>= 90
Point d'éclair, DIN EN ISO 2592, Cleveland, coupe ouverte	>= 240 °C	>= 240 °C

Klüber Summit RHT 68, RHT 100

Huiles minérales à base de paraffine, spécialement développées pour les compresseurs frigorifiques à l'ammoniac



Klüber Lubrication – your global specialist

Nous sommes passionnés par les solutions tribologiques innovantes. A travers nos conseils personnalisés et notre suivi, nous contribuons mondialement à la réussite de nos clients dans tous types d'industries et de marchés. Avec des concepts techniques ambitieux, des collaborateurs expérimentés et compétents, nous répondons depuis 90 ans à l'augmentation constante des impératifs technico-économiques demandés aux lubrifiants spéciaux hautes performances.

Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG /
Geisenhausenerstraße 7 / 81379 München / Allemagne /
Tél. +49 89 7876-0 / Fax +49 89 7876-333.

Les données de ce document correspondent à l'état actuel de nos connaissances et expériences au moment de la publication. Elles sont destinées à informer le lecteur expérimenté en la matière sur les possibilités d'application. Elles ne constituent cependant ni une garantie de l'aptitude d'un produit ni l'assurance de propriétés pour une application concrète. Elles ne dégagent pas l'utilisateur de l'obligation de tester le produit sélectionné avant l'emploi. Toutes les données indiquées sont des valeurs d'orientation qui dépendent de la structure du lubrifiant, de l'utilisation prévue et de la technique d'application. Les valeurs techniques des lubrifiants changent selon le type des charges mécaniques, dynamiques, chimiques et thermiques et en fonction de la pression et du temps. Ces changements peuvent avoir un effet sur la fonction des composants. Nous recommandons un entretien individuel avec nos conseillers techniques. Sur demande et selon possibilité, vous pouvez également disposer d'échantillons pour effectuer des essais. Les produits Klüber évoluent constamment. Pour cette raison, Klüber Lubrication se réserve le droit de changer toutes les données contenues dans ce document à tout moment et sans avis préalable.

Edition et réalisation: Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG. La réimpression totale ou partielle, avec indication des sources et envoi d'un exemplaire de référence, sera seulement autorisée en accord avec Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG.