



eni Alaria 3 HT

Az **eni Alaria 3 HT** széles hőmérséklet-tartományban használható, speciális ún. Group II alapolajból készült, hőközlő olaj.

Az **eni Alaria 3 HT** kiváló oxidációs stabilitással és - a javasolt maximális üzemi hőfok alkalmazása esetén - termikus leépülés elleni tulajdonságokkal rendelkezik.

A fentieknek köszönhetően az **eni Alaria 3 HT** lobbanáspontja a használat közben nem csökken számottevően.

JELLEMZŐ PARAMÉTEREK (Tipikus értékek)

eni Alaria 3 HT

Kinematikai viszkozitás 40°C-on	mm ² /s	28.24
Viszkozitás index	-	108
Nyílt téri lobbanáspont	°C	230
Zárt téri lobbanáspont	°C	216
Dermedéspont	°C	-18
Sűrűség 15°C-on	kg/m ³	851

JELLEMZŐ TULAJDONSÁGOK

Az **eni Alaria 3 HT** az alábbi tulajdonságokkal rendelkezik:

TULAJDONSÁGOK	ELŐNYÖK
Jó hőátadási tulajdonságok Magas lobbanáspont Kiváló termikus és oxidációs stabilitás Kiváló vízelvási tulajdonság Gyors levegő elvási tulajdonság	A folyamatos, megbízható hőátadás biztosítja az üzemelés hatékonyságát. A tűzveszély minimalizálása nyílt láng esetén. Megakadályozza a lobbanáspont jelentős csökkenését a működés során és csökkenti a lerakódások képződését. A gyors vízelvási tulajdonság hosszabb olajélettartamot biztosít. Megakadályozza a légbuborék képződést a legmelegebb pontokon, javítva ezzel a működés hatékonyságát.

FELHASZNÁLÁS

Az **eni Alaria 3 HT** használható minden zárt és nyitott hőközlő rendszerben.

Levegőtől elzárt, légköri nyomáson működő, zárt rendszerben az olajtöltet hőmérséklete nem haladhatja meg a 280 °C-ot. A közvetlen tartályfal hőmérséklet ennél 10 °C-al lehet magasabb. Ha az **eni Alaria 3 HT** hőközlő olajat nyitott rendszerben használjuk, az olajtöltet hőmérséklete nem haladhatja meg a 180 °C-ot.

Magasabb üzemi hőmérséklet alkalmazása esetén az olaj élettartama jelentősen csökken, mert a termikus bomlás a hőmérséklet emelkedésével arányosan nő.

FELHASZNÁLHATÓSÁGI JAVASLAT

Olajos hőközlő rendszerek újraindításakor, új olajjal való feltöltés, karbantartás után, illetve időszakos, vagy szezonális üzemelés esetén a felmelegítés során 85-90 °C körül, (tehát még a 100 °C-os olajhőmérséklet elérése előtt) megfelelően hosszú időn át történő hőtartással meg kell győződni arról, hogy az esetleges víznyomok eltávoztak az olajból. Az üzemi hőmérséklet elérése csak ezután ajánlott.