

FOODMAX BIO HVI 46

Code Produit: 266102401



Fluide hydraulique de qualité alimentaire, résistant au feu et biodégradable

Foodmax BIO HVI offre une combinaison unique d'un fluide non toxique (de qualité alimentaire) et de biodégradabilité. Cela rend le produit adapté aux applications où les deux caractéristiques sont nécessaires. Des exemples peuvent être trouvés dans les systèmes hydrauliques utilisés dans le traitement des aliments qui ont lieu dans des zones sensibles à l'environnement, telles que les fermes piscicoles, les installations de transformation du poisson, les navires de transformation du poisson et les navires de pêche pélagique. Le produit est mélangé à partir d'esters synthétiques avec des additifs sélectionnés qui fournissent d'excellentes propriétés anti-usure, une résistance accrue à l'oxydation et une bonne protection contre la corrosion. Foodmax BIO HVI est entièrement compatible avec tous les types de plastiques. Son indice de viscosité élevé offre de bonnes caractéristiques de viscosité en fonction de la température, ce qui est très bénéfique dans des environnements où des variations de température sont présentes. Foodmax BIO HVI convient également en tant que classe HFDU pour les applications à proximité de sources de chaleur et de flammes. Il a une très faible efficacité de combustion (facilité à s'enflammer) et un point d'éclair élevé. Il résistera à l'inflammation en cas de fuite hydraulique sous haute pression, ce qui entraîne une réduction significative des

risques d'incendie. Contrairement aux formulations à base de glycol d'eau, Foodmax BIO HVI ne nécessite pas de surveillance constante pour maintenir sa résistance au feu. Foodmax BIO HVI répond aux spécifications les plus strictes de l'industrie alimentaire et s'intègre parfaitement dans les systèmes de certification HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point), Global GAP et autres comme BRC et ISO 22000. Foodmax BIO HVI répond également aux exigences spécifiées dans le règlement FDA 21 CFR 178.3570.

Foodmax BIO HVI peut être utilisé dans les systèmes hydrauliques, l'emballage alimentaire, les systèmes pneumatiques trouvés dans les secteurs de la pêche et de l'aquaculture où la contamination du lubrifiant par le sol, les eaux usées ou les eaux de surface est probable ou peut survenir.

Avantages et Bénéfices

- Formulation sans zinc

Données de Performance Typiques

Property	Test method	Value
Appearance	Visual	Transparent
Colour		0.5
Density @ 20 °C, kg/dm ³	ISO 3675	0.93
Viscosity @ 40 °C, mm ² /s	ISO 3104	42-50
Viscosity index	ASTM D2270	>190
Flash point, °C	ASTM D93	>280
Pour point, °C	ASTM D97	<-39
Water Separability, ml oil/ml water/ml emulsion	ASTM D1401	40/37/3 (30 min)
FZG test	ASTM D5182	12
NSF registration		pending
Kosher approved		yes
Halal approved		yes

Toutes les données de performance sur cette fiche technique sont uniquement indicatives et peuvent varier pendant la production.