Tipo di lubrificante consigliato in base al refrigerante in uso

Refrigerante	Tipo di refrigerante	LUBRIFICANTE NEXT CONSIGLIATO
R-134a	HFC	POE
R-1234yf	HFO	POE-HP
R-1270	Propilene	PAG
R-290	Propano	PAG
R-32	HFO	POE-HP
R-401a	HCFC	Mineral/AB
R-401b	HCFC	Mineral/AB
R-402a	HCFC	Mineral/AB
R-404a	HFC	POE
R-407c	HFC	POE
R-417a	HFC	POE
R-422a	HFC	POE
R-422b	HFC	POE
R-422d	HFC	POE
R-427a	HFC	POE
R-448a	HFO	POE-HP
R-449a	HFO	POE-HP
R-455a	HFO	POE-HP
R-450	HFO	POE-HP
R-507	HFC	POE
R-513a	HFO	POE
R-600	Butano	PAG
R-717	Ammoniaca	NEXT 717
R-744	CO2	POE CO2/PAG



Viscosità raccomandate in base a temperatura e modello di compressore

	Temperatura di refrigerazione		
	‹ -20°C	› -20°C / ‹ 0°C	› 0°C
Modello di compressore	Viscosità raccomandate		
Compressore a pistoni	22 - 32	46	68
Compressore centrifugo	22	32	68
Compressore rotativo	32	46	68
Compressore a spirale (scroll)	22 - 32	46	68
Compressore a vite	100	170	220



LUBRIFICANTI NEXT
CONSIGLIATI

BITZER	NEXT Lubricants
BSE 32	POE-32
BSE 55	POE-68
BSE 170	POE-170
BSE 220	POE-220

KLUBER	NEXT Lubricants
R-100	PAO-32
R-150	PAO-46
R-200	PAO-68
R-300	PAO-100
RHT-100	NEXT 717-100
RHT-46	NEXT 717-46
RHT-68	NEXT 717
RHT-FG-68	NEXT 717-FG
RPE-100	POE-100
RPE-120	POE-120
RPE-170	POE-170
RPE-220	POE-220
RPE-32	POE-32
RPE-68	POE-68

SHELL	NEXT Lubricants
S2 FR-A 68	NEXT 717
S4 FR-F	POE
S4 FR-V	NEXT 717 (NH3)

CPI	NEXT Lubricants
1009-68	NEXT 717
1008-68	NEXT 717-SC
4619-68	SYN 717
4700-68	NEXT 717/AB 68
4214-68	POE-68
Solest-Series	POE
4624-68	PAO-68

LUBRIZOL	NEXT Lubricants
Emkarate RL170H	POE-170
Emkarate RL220H	POE-220
Emkarate RL100H	POE-100
Emkarate RL22H	POE-22
Emkarate RL32H	POE-32
Emkarate RL46H	POE-46
Emkarate RL68H	POE-68

MYCOM	NEXT Lubricants
Mycold-68	NEXT 717

SUNOCO	NEXT Lubricants
3GS	NEXT 717
4GS	NEXT 717
5GS	NEXT 717

FUCHS	NEXT Lubricants
Reniso KM-32	NEXT 717 (NH3)
Reniso KS-46	NEXT 717 (NH3)
Reniso KC-68	NEXT 717 (NH3)
Reniso KES/TES-100	PAO-100
Reniso C-85-E	POE CO2-68

MOBIL	NEXT Lubricants
SHC NH-68	SYN 717
Zerice S-68	NEXT 717
Gargoyle Arctic 155	NEXT 717
Gargoyle Arctic C	NEXT 717
Gargoyle Arctic 300	NEXT 717
Gargoyle SHC 224	PAO-32
Gargoyle SHC 226	SYN 717
Gargoyle SHC 228	PAO-100

PETRO CANADA	NEXT Lubricants
Reflo Synth 68A	SYN 717
Reflo 46A	NEXT 717-46
Reflo 68A	NEXT 717-68

TEXACO	NEXT Lubricants
Capella Premium 68	NEXT 717
Capella A 68	SYN 717
Capella Oil WF	NEXT 717
Capella HFC-68	POE-68



I lubrificanti NEXT sono formulati per essere compatibili per eventuali rabbocchi d'olio e possono sostituire i lubrificanti sopra elencanti senza la necessità di flussare il circuito d'olio.

Alcune versioni sono disponibili con certificazioni **NSF H-1**.

NSF

DISTRIBUTORE NEXT LUBRICANTS ITALIA

RENOX® lubrificanti & additivi

Renox srl
Via del Bosco, 12
60012 | Trecastelli (AN) Italy

tel. (+39) 071.7950558
www.renox.com
renox@renox.com

NEXT LUBRICANTS

LUBRIFICANTI HIGH-TECH
PER COMPRESSORI DI REFRIGERAZIONE



RENOX® lubrificanti & additivi

Next Lubricants produce e sviluppa un'ampia gamma di lubrificanti per la refrigerazione. I prodotti sono progettati con le più moderne tecnologie, sono sicuri e non pericolosi per l'ambiente e per le persone, senza comprometterne qualità e prestazioni.

La linea di lubrificanti Next Lubricants permette di aumentare i profitti e ridurre i costi grazie al risparmio energetico e all'aumento della durata in esercizio.

NEXT Lubricants comprende prodotti messi a punto per lavorare al di sopra delle specifiche di tutti i fabbricanti di compressori per refrigerazione a pistoni, a vite e a centrifuga.

Tutti i prodotti NEXT sono stati formulati specificamente per garantire il più alto livello prestazionale possibile, grazie alle approfondite conoscenze della lubrificazione e degli aspetti meccanici della refrigerazione industriale.

I lubrificanti sono **formulati con le basi sintetiche più performanti come 2 Stage Hydrocracked, PAO, PAG e POE**, ma le differenze prestazionali sono date dagli **additivi proprietari**.

La linea NEXT Lubricants garantisce:

- prestazioni superiori ai normali oli per refrigerazione;
- notevole riduzione nel consumo d'olio;
- lunga durata in esercizio;
- perfetta compatibilità con gli oli minerali;
- punti di mescita estremamente bassi.

I lubrificanti NEXT
sono prodotti in Olanda e
distribuiti IN ESCLUSIVA
in Italia da Renox srl



AMMONIACA

NEXT 717

Supera le richieste di tutti i costruttori di compressori

- Riduce il consumo di olio, ha un'operabilità eccellente a bassissime temperature e una durata superiore in esercizio.
- 50-80% in meno di trascinamento dell'olio rispetto ad altri fluidi.
- Bassissima solubilità in ammoniaca.
- Formulato per applicazioni oltre -45°C.
- Eccellente proprietà antiusura e anticorrosione.
- Approvazioni/standards: GEA, Mayekawa, Howden e DIN 5150-KAA.
- Disponibile anche nelle versioni NEXT 717-FG (certificato NSF H-1) e NEXT 717-SC (con condizionatore di tenute).
- Viscosità disponibile: ISO 68.

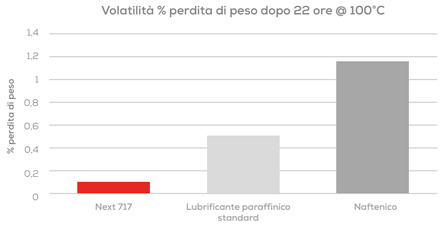
SYN 717

Per sistemi che funzionano fino a -54°C o con problemi di ritorno con altri oli

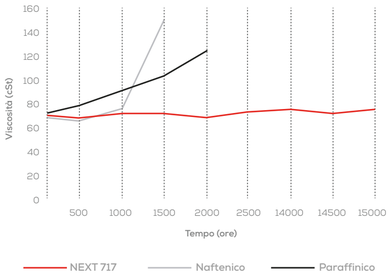
- Ideale se si vogliono evitare cicli di scongelamento dell'evaporatore.
- Fluidità superiore a basse temperature e proprietà di ritorno dell'olio.
- Consumo dell'olio per trascinamento estremamente ridotto.
- Bassa solubilità con ammoniaca.
- Specificamente progettato per compressori frigoriferi ad ammoniaca.
- Eccellente protezione dall'usura.
- Lunga durata dell'olio.
- Eccellente compatibilità con le guarnizioni.
- Senza cere.
- Viscosità disponibile: ISO 68.

Trascinamento olio - ammoniaca

- Fluidi ad alta volatilità tendono a vaporizzare più velocemente.
- Un lubrificante vaporizzato non potendosi separare dal gas ammoniaca, aumenta notevolmente il trascinamento e il consumo dell'olio stesso.
- I lubrificanti 2-stage hydrocracked hanno una bassissima volatilità che riduce il trascinamento e la perdita d'olio.

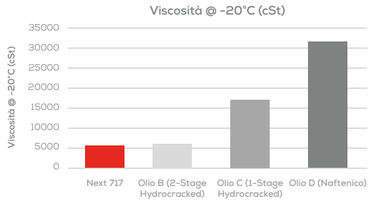


Durata del fluido in esercizio - ammoniaca



Proprietà a basse temperature - ammoniaca

Comparato con altri oli, NEXT 717 ha una viscosità molto più bassa a basse temperature



Tutti i lubrificanti NEXT sono disponibili
in taniche da 5 e 20 lt e in fusti da 200 lt (Next 717 208 lt)

HVAC-R

PAG

Lubrificante sintetico PAG per refrigeranti idrocarburi

- Lubrificante a base di polialchilene glicole (PAG).
- Prestazioni eccezionali nei sistemi di refrigerazione commerciale e industriale.
- Ideale per l'uso con refrigeranti naturali (CO_2, ammoniaca, propano, butano).
- Contiene additivi antiusura e anticorrosione avanzati per garantire prestazioni eccellenti nei sistemi di refrigerazione a CO_2 transcritici e subcritici.
- Viscosità disponibili: ISO 46 - 68 - 100 - 150.

PAO

Lubrificante sintetico PAO

- Lubrificante per compressori frigoriferi a base di polialfaolefina (PAO) certificato per il settore alimentare.
- Formulato per funzionare in un ampio intervallo di temperature.
- Robusto pacchetto antiossidante che assicura un'eccellente protezione contro la degradazione termica e l'ossidazione.
- Indice di viscosità estremamente elevato e punto di scorrimento molto basso che consentono operazioni in un ampio intervallo di temperature.
- Adatto per applicazioni di refrigerazione con R-22, gas idrocarburi, ammoniaca, CO_2 e ghiaccio secco.
- Viscosità disponibili: ISO 46 - 68 - 100 - 150.

POE

Lubrificante per refrigerazione estere di poliolo (POE)

- Specificamente formulato per l'uso in sistemi di refrigerazione HFC e HFO a basso GWP.
- Contiene agenti antiossidanti, anticorrosione e antiusura avanzati.
- Lunga durata del fluido e protezione dei componenti del sistema.
- Eccellente fluidità a basse temperature e ottimo livello di protezione del compressore ad alte temperature, grazie all'elevato indice di viscosità.
- Disponibile anche nella versione POE HP.
- Viscosità disponibili: ISO 22 - 32 - 46 - 55 - 68 - 100 - 120 - 150 - 170 - 220 - 320.

POE CO2

Lubrificante POE per CO_2

- Formulato specificatamente per essere usato in impianti di refrigerazione a CO_2.
- Combina esteri sintetici con un avanzato pacchetto di additivi antiusura per fornire un alto livello di protezione dall'usura, essenziale nei sistemi di refrigerazione a CO_2 a causa delle pressioni e delle temperature estreme intrinseche.
- Viscosità disponibili: ISO 55 - 85.

