

Shell Turbo Oil CC

Aceite de turbina de calidad superior para turbinas de gas, vapor y ciclos combinados industriales



Shell Turbo CC ha sido desarrollado para cumplir con las severas demandas impuestas por las modernas aplicaciones con turbinas de gas de servicio pesado, excediendo las especificaciones de los fabricantes tanto para turbinas de gas como de vapor. Su tecnología de aditivos patentada asegura que el producto ofrece una performance substancialmente mejorada sobre aceites convencionales de turbina. Su combinación única de excelente estabilidad a la oxidación, control de lodos y propiedades surfactantes hacen de Shell Turbo CC la primera opción para las tecnologías de ciclos combinados, así también como para las plantas existentes de turbinas de gas y vapor.

Aplicaciones

El aceite Shell Turbo CC están especialmente recomendados para ser utilizados en:

- Turbinas de ciclos combinados.
- Turbinas de vapor industriales.
- Turbinas industriales de gas.

adecuado para su empleo en turbinas con engranajes altamente cargados.

Nivel de Performance

Shell Turbo CC cumple y excede las especificaciones de la mayoría de los fabricantes de turbinas de gas y vapor. Entre otras, se listan:

Características Principales

- **Control superior de la oxidación y estabilidad térmica**
Su excepcional estabilidad térmica y a la oxidación, en conjunto con el control de la viscosidad y una gran resistencia a la formación de lodos y otras sustancias resultantes de la oxidación una vida extendida del aceite, menor mantenimiento y menor tiempo de paradas.
- **Alta resistencia a la formación de espuma y rápida liberación de aire**
Posee excelentes propiedades surfactantes con mínima formación de espuma y rápida eliminación de la misma. Esta característica junto con su veloz liberación de aire reduce la posibilidad de problemas tales como cavitación de bombas, ruptura de la lubricación hidrodinámica, oxidación prematura del aceite y excesivo desgaste.
- **Excelentes propiedades de demulsibilidad**
Su excelente demulsibilidad permite controlar el exceso de agua, usual en turbinas de vapor, la cual puede ser fácilmente drenada del sistema de lubricación, minimizando la corrosión y el desgaste prematuro.
- **Buena capacidad de soportar cargas**
Reduce la excesiva fricción entre dientes de y desgaste de componentes, lo que lo hace

General Electric GEK 28143A, GEK 32568F, GEK 46506E, GEK 101941A y GEK 107395A

Siemens-Westinghouse 21 T0591 & 55125Z3
Siemens/Mannesmann Demag 800 037 98
TD 32 / TD 46

Solar ES 9-224W Class II
DIN 51515 Part 1 L-TD & Part 2 L-TG
ISO 8068 L-TGB & L-TGSB
GEC Alstom NBA P50001A

JIS K-2213 Type 2

ASTM D 4304-06a Type I, II & III
BS 489-1999

Shell Turbo CC está aprobado por los fabricantes bajo las normas:

Siemens TLV 9013 04 & TLV 9013 05

Alstom HTGD 90-117

Skoda: Technical Properties Tp 0010P/97

Turbo Oils CC 46 para empleo en turbinas de vapor.

Shell Turbo Oil CC

Aceite de turbina de calidad superior para turbinas de gas, vapor y ciclos combinados industriales



Salud y Seguridad

Shell Turbo CC no presenta riesgo para la salud cuando es usado en las aplicaciones recomendadas y se observan los niveles adecuados de higiene personal e industrial. Para una información más detallada sobre higiene y seguridad, solicite la Hoja de Seguridad de Producto al Centro Técnico Shell.

Asesoramiento Técnico

Para aplicaciones no contenidas en esta publicación, consulte al Centro Técnico Shell.

Características Típicas

| Shell Turbo Oil CC | ISO VG 46 |
|---|------------------|
| Viscosidad cinemática @ 40°C, cSt | 46 |
| @ 100°C, cSt | 6,90 |
| Índice de viscosidad (VI) | 105 |
| Color (D 1500) | L 1.0 |
| Punto de inflamación, COC, °C | 238 |
| Punto de escurrimiento, °C | -12 |
| Número ácido total (TAN), mg KOH/g | 0,16 |
| Formación de espuma, (ASTM D892, ml/ml) | |
| Secuencia I | 10/0 |
| Secuencia II | 20/0 |
| Secuencia III | 10/0 |
| Liberación de aire, (ASTM D3427), min | 4 |
| Demulsibilidad con agua, (ASTM D1401), min | 15 |
| Control de la herrumbre, (ASTM D665B, luego de lavado con agua) | pasa |
| Ensayo FZG, (DIN 51354), etapa de falla | mín. 9 |
| Ensayo de control de oxidación, A) TOST Life (ASTM D943), hr | >10000 |
| B) RPVOT (ASTM D 2272), min | >1300 |
| C) FTM-791b-5308 | |
| Incremento de TAN, mg KOH/g | +0,6 |
| Incremento viscosidad @ 40°C, % | +8,0 |
| Formación de barro, mg | 98 |

Los valores indicados son representativos de la producción actual y no constituyen una especificación. La producción del producto se realiza conforme a las especificaciones de Shell.