

Shell Gravex Oils



Oli da processo naftenici

Shell Gravex Oils sono una gamma di oli da processo naftenici severamente idrotrattati con buone proprietà solventi. Sono oli da processo di impiego generale, per esempio come extender o fluido per formulazioni.

Applicazioni

- **Extender e plastificanti**
per la produzione di gomme sintetiche e naturali, pneumatici, ricostruzione di pneumatici, guarnizioni, articoli tecnici in gomma.
- **Per la formulazione**
di inchiostri da stampa, vernici, lacche, agenti anti-polvere, antischiuma, ausiliari per concia, preservanti per legno, bitumi modificati, etc. Gravex 913 è impiegabile per carta copiativa carbon-less secondo i requisiti AEMCP.

Gravex Oils possono essere usati in una vasta gamma di processi e applicazioni. Sono prodotti di prima scelta, quando richiesti oli non-etichettati con alto contenuto di aromatici e buon potere solvente.

Caratteristiche e prestazioni

- **Oli naftenici da "hydrotreating" severo**
Gravex Oils sono prodotti da distillati naftenici tramite un moderno processo di raffinazione che riduce in modo significativo il livello di idrocarburi policiclici aromatici.
- **Oli naftenici non etichettati**
Il contenuto di PCA di ciascun lotto è verificato essere inferiore al limite di 3% in accordo con la direttiva europea sulle sostanze pericolose, e quindi non sono considerati ed etichettati come cancerogeni (R45). Tutti i Gravex Oil hanno viscosità superiore ai 7 mm/s a 40°C e quindi non sono etichettati con R65.
- **Alto potere solvente**
Il processo di raffinazione permette di ottenere il massimo contenuto di composti aromatici e naftenici, per elevato potere solvente, senza avere prodotti etichettati.

- **Buona emulsibilità**

Rispetto agli oli da processo paraffinici, i Gravex Oils hanno una migliore emulsibilità.

- **Vasta gamma di prodotti**

Gravex Oils sono disponibili in una vasta gamma di viscosità per selezionare la gradazione più idonea.

Specifiche e approvazioni

- Gravex Oils possono essere classificati come oli da processo di tipo naftenico (VGC = 0.850-0.899).
- Gravex 913-925 rispondono alla specifica US FDA §178.3620(c) per "Oli minerali" e i seguenti paragrafi FDA, per esempio:
§175.105, §175.210,
§176.200, §176.210,
§177.2260, §177.2600, §177.2800,
§178.3120, §178.3570, §178.3910.

Salute, sicurezza e ambiente

Le indicazioni riguardanti Salute, Sicurezza e Ambiente sono contenute nella Scheda di Sicurezza del prodotto, disponibile su richiesta al personale Shell.

Proteggiamo l'ambiente. Non disperdere il prodotto nel suolo, acque o scarichi, consegnandolo a punti di raccolta autorizzati.

Fare particolare attenzione alla manipolazione degli oli usati.

Caratteristiche fisiche tipiche (*)

Gravex	913	915	917	918	920	921	925	933	942	970	973	985
Colore (ASTM)	ISO 2049	10.5	10.5	10.5	10.5	0.5	0.5	0.5	1.0	1.5	1.5	8.0
Densità a 15 °C	Kg/m ³	892	894	896	898	901	906	914	916	918	920	938
Indice di Rifrazione a 20 °C	ASTM D 1218	1.489	1.490	1.491	1.492	1.494	1.496	1.502	1.503	1.505	1.506	1.513
Punto di infiammabilità (COC)	ISO 2592	150	150	155	160	165	185	195	205	215	235	275
Punto di scorrimento	ISO 3016	< -60	-60	-57	-54	-45	-42	-30	-27	-24	-21	-12
Viscosità cinematica	ISO 3104											
a 20 °C	mm ² /s	19	23	30	40	58	98	250	440	750	1500	6500
a 40 °C	mm ² /s	8.8	10	12.5	15	20	32	64	100	150	250	720
a 100 °C	mm ² /s	2.1	2.3	2.6	2.9	3.4	4.5	6.4	8.5	10.9	15	26
Contenuto di Zolfo (X Ray)	ISO 14596	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.25	0.3	0.9
Distribuzione carboniosa	DIN 51378 /											
C/A (S-corr)	ASTM D 2140	11	11	11	11	11	11	13	13	13	13	12
C/N (S-corr)	mod.	44	43	42	42	42	42	38	36	35	33	38
C/P (S-corr)	%	45	46	47	47	47	47	49	51	52	54	50
Refractive Intercept (RI)	DIN 51378	1.0440	1.0445	1.0445	1.0445	1.0445	1.0445	1.0465	1.0470	1.0470	1.0475	1.0455
Viscosity Gravity Constant (VGC)	DIN 51378	0.865	0.864	0.863	0.863	0.862	0.860	0.861	0.857	0.854	0.850	0.864
Punto di anilina	ISO 2977	67	68	71	73	75	79	79	82	84	85	91
Clay Gel Analisi	ASTM D 2007											
componenti polari	% p/p	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.4	0.5	0.6	3.0
componenti aromatici	% p/p	30.6	30.9	31.4	31.6	31.9	32.5	37.8	39.1	40.5	41.4	46.0
componenti saturi	% p/p	69.3	69.0	68.5	68.3	68.0	67.4	62.0	60.5	59.0	58.0	51.0
Perdita all'evaporazione (22h/107°C)	ASTM D 972	28	20	15	12	8	5.0	3.8	2.5	0.8	0.3	0.1
Volatilità Noack (1h/250°C)	% p/p	100	97	87	78	63	46	28	22	14	9	1.9
Contenuto di PCA (metodo DMSO)	IP 346	< 3	< 3	< 3	< 3	< 3	< 3	< 3	< 3	< 3	< 3	< 3

(*) Questi valori sono da considerarsi tipici dell'attuale produzione e non costituiscono specifica di vendita. In futuro potrebbero verificarsi variazioni che saranno comunque conformi alle specifiche del gruppo Shell.