

# Ingeniería de Fluidos CPI

Lubricantes para aplicaciones de grado alimenticio



## Lubricantes para la industria alimenticia

Los lubricantes son necesarios para administrar sus alimentos y bebidas en la planta de producción. Se necesitan los lubricantes adecuados para el buen funcionamiento y con un tiempo de inactividad mínimo. CPI, es líder en lubricantes para la industria alimenticia, ofrece una gama completa de lubricantes y grasas para satisfacer todas sus necesidades.

CPI ofrece NSF H1 lubricantes registrados para "por encima de la línea" para aplicaciones en las que existe la posibilidad de contacto para los alimentos, CPI ofrece una gama de lubricantes NSF H2 registrados, o lubricantes "debajo de la línea"

### Rendimiento probado en toda la vida del producto

Nuestros lubricantes son ampliamente probados en nuestros laboratorios y tienen un rendimiento probado en campo. Muchas plantas de fabricación de alimentos en alrededor del mundo han utilizado lubricantes CPI con sus operaciones diarias. Para asegurar un rendimiento continuo, CPI ofrece un monitoreo interno de la condición del aceite con un tiempo de respuesta de 48 horas.

A partir de la recepción de la muestra. Nuestros experimentados técnicos analizan su resultado y los comparan con la especificación de aceite usado de su fluido y muestras anteriores. Puesto que CPI fabrica los lubricantes, sabemos exactamente cómo interpretar los resultados e identificar posibles problemas con el fluido de su sistema.

### Diseñado para ofrecer muchas características y beneficios

Los lubricantes de CPI se fabrican con los más altos estándares y ofrecen muchos beneficios en operación, incluyendo:

- **Alto índice de viscosidad**
- **Puntos de vaciado bajos**
- **Buena demulsibilidad**
- **Excelente protección contra el desgaste y el óxido**
- **Buena compatibilidad con elastómeros**

Todos los lubricantes de alto rendimiento de CPI están diseñados para aumentar la fiabilidad del equipo, reduce el tiempo de inactividad y mejora el rendimiento para mejorar en última instancia la eficiencia de su planta.



## Productos certificados para satisfacer demandas especiales

El objetivo de CPI es proporcionar una serie completa de productos de grado alimenticio (FG). Que se adhieran a las normas reconocidas de salud y seguridad. en adición al mantenimiento de registros NSF H1 y H2 para nuestros lubricantes FG; CPI también ha tomado medidas para asegurar que muchos de nuestros productos están aprobados con las especificaciones de varios grupos religiosos o culturales. Nuestro kosher y halal nuestras certificaciones nos permiten servir mejor a nuestra amplia base de clientes globales para satisfacer cada necesidad importante de sus productos

### Kosher

Los miembros de la comunidad judía de fe requieren la comida y la bebida que consumen debe de ser kosher, o "aptos para el uso." Este proceso requiere no sólo la comida o la bebida tiene que ser kosher, para todo el proceso de consumibles deben ser considerados kosher también. Para cumplir con estas directrices, el equipo y todos los aceites, lubricantes y fluidos utilizados en el proceso debe ser certificado por una autoridad en la mayoría de los casos por un rabino. CPI ofrece lubricantes de grado alimenticio que han sido certificados Kosher / pareve para uso en operaciones de procesamiento de alimentos.

### Halal

De manera similar, los miembros de la comunidad musulmana de la fe se adhieren a los requisitos de alimentos y bebidas de acuerdo con la ley islámica. La comida debe ser considerada halal, o "permisible", antes de que pueda ser consumido. Las directrices halal también cubren todo el proceso utilizado para producir la comida - que incluye las máquinas, aceites y lubricantes involucrados. La certificación es necesaria para suministrar nuestros lubricantes a los clientes en las industrias de procesamiento de alimentos. Muchos de los lubricantes para alimentos de CPI son Certificado por la IFANCA (Consejo Islámico de Alimentos y Nutrición de América).



## Lubricants for Compressors

| Product            | Viscosity Grades | Application   | NSF Registered | Base Oil  | Description/Recommended Application  |
|--------------------|------------------|---------------|----------------|-----------|--|
| <b>CPI®-1008</b>   | 32-100           | Refrigeration | H2             | HTMO      | Refrigeration compressor lubricants with patented seal swell technology recommended for ammonia compressors with evaporator temperatures greater than -39°C.     |
| <b>CPI®-1009</b>   | 32-100           | Refrigeration | H2             | HTMO      | Refrigeration compressor lubricants recommended for ammonia compressors with evaporator temperatures greater than -39°C.   |
| <b>CPI®-1080-F</b> | 100-150          | Air           | H1             | White Oil | Air compressor designed for high pressure compressor applications.   |
| <b>CPI®-4260-F</b> | 46               | Air           | H1             | PAO/Ester | Long life air compressor lubricants designed for use in rotary screw compressors.  |
| <b>CPI®-4265-F</b> | 46-68            | Air           | H1             | PAO/Ester | Superior long life air compressor lubricant designed for use in rotary screw air compressors.  |
| <b>CPI®-4600-F</b> | 15-150,460       | Air           | H1             | PAO       | Air compressor designed for use in rotary screw, rotary vane and reciprocating compressors.  |
| <b>CPI®-4608-F</b> | 68-220           | Air           | H1             | PAO       | Air compressor designed for oil free rotary screw, reciprocating and rotary vane compressors. These lubricants may also be used in positivedisplacement blowers. |
| <b>CPI®-4624-F</b> | 46-150           | CO2           | H1             | PAO       | Compressor lubricants optimized for use in CO <sub>2</sub> applications. These fluids are recommended for flooded rotary screw and rotary vane compressors.      |

## Lubricants for Oil Free Compressors

| Product            | Viscosity Grades | Application       | NSF Registered | Base Oil  | Description/Recommended Application   |
|--------------------|------------------|-------------------|----------------|-----------|---|
| <b>CPI®-4608-F</b> | 32-68            | Oil Free          | H1             | PAO       | Air compressor lubricants designed for oil free rotary screw, reciprocating and rotary vane compressors.  |
| <b>CPI®-4617-F</b> | 68-150           | Oil Free          | H1             | PAO       | Gear oils optimized for use in low load, high speed industrial gearing systems, such as integrally gear driven compressors (oil free compressors).                                  |
| <b>CPI®-FMO</b>    | 15-68            | Oil Free          | H1             | White Oil | Designed with an anti-wear & extreme pressure (EP) additive package, these fluids are recommended for integrally gear driven compressors (oil free compressors).                    |
| <b>CPI®-FMO-PD</b> | 68, 150          | Oil Free<br>Screw | H1             | White Oil | Designed with the FMO additive package and enhanced with pour point depressant, these lubricants are recommended for integrally gear driven compressors and bull gear applications. |

## Lubricants for Hydraulics and Gears

| Product            | Viscosity Grades | Application        | NSF Registered | Base Oil  | Description/Recommended Application  |
|--------------------|------------------|--------------------|----------------|-----------|--|
| <b>CPI®-FMO</b>    | 15-460           | Hydraulic,<br>Gear | H1             | White Oil | Designed with an anti-wear & extreme pressure (EP) additive package, these fluids are recommended for hydraulic pumps, integrally gear driven compressors and gear applications.                     |
| <b>CPI®-FMO-PD</b> | 68, 150          | Hydraulic,<br>Gear | H1             | White Oil | Designed with the FMO additive package and enhanced with pour point depressant, these lubricants are recommended for hydraulic pumps, integrally gear driven compressors and bull gear applications. |
| <b>CPI®-4608-F</b> | 32-68            | Hydraulic          | H1             | PAO       | These lubricants are designed for hydraulic and light gear applications.   |
| <b>CPI®-4608-F</b> | 68-220           | Gear               | H1             | PAO       | These lubricants are designed for gear applications.   |
| <b>CPI®-4617-F</b> | 68-680           | Gear               | H1             | PAO       | Gear oils optimized for use in low load, high speed industrial gearing systems such as integrally gear driven compressors.   |

## Lubricants for Chains and Barrier Fluids

| Product            | Viscosity Grades | Application   | NSF Registered | Base Oil  | Description/Recommended Application  |
|--------------------|------------------|---------------|----------------|-----------|--|
| <b>CPI®-4614-F</b> | 5, 32, 68        | Barrier Fluid | H1             | PAO       | Synthetic lubricants recommended for use as sealing/barrier fluids for chemical processing pumps and compressors.  |
| <b>CPI®-1078-F</b> | 68, 150          | Chain Oil     | H1             | White Oil | Chain oils designed to adhere to metal surfaces & prevent throwing off or dripping. Recommended for use in textile, beverage and food processing industries. |
| <b>CPI®-4617-F</b> | 68-680           | Chain Oil     | H1             | PAO       | Synthetic lubricants for chain oil applications.   |
| <b>CPI®-4678-F</b> | 32, 68, 150, 460 | Chain Oil     | H1             | PAO       | Chain oils designed to adhere to metal surfaces & prevent throwing off or dripping. Recommended for use in textile, beverage and food processing industries. |

## Greases

| Product               | Viscosity Grades | Application | NSF Registered | Base Oil | Description/Recommended Application   |
|-----------------------|------------------|-------------|----------------|----------|---|
| <b>CPI®-GRS-460-F</b> | N/A              | Grease      | H1             | PAO      | A calcium sulfonate thickened multi-purpose grease recommended for food processing applications.  |
| <b>CPI®-GRS-900-F</b> | N/A              | Grease      | H1             | PAO      | An aluminum complex thickened multipurpose grease recommended for lubricating the sleeve and anti-friction bearings, slides, guides and couplings on food processing machinery. |

# ¿Quién es CPI?

CPI Ingeniería de Fluidos es una división de The Lubrizol Corporation.

La Corporación Lubrizol, es una Compañía de Berkshire Hathaway, y opera como empresa innovadora de productos químicos especializados que suministra tecnologías a clientes en los mercados globales de transporte, industrial y de mercado de consumo.

CPI Ingeniería de Fluidos es líder mundial en lubricantes sintéticos para compresores y aplicaciones industriales. Nuestra experiencia en formulación y aplicación técnica, combinada, flexibilidad y capacidad de respuesta, mejorar la calidad y el valor de los productos de nuestros clientes. CPI proporciona un rendimiento fluido, soporte tecnológico y servicio al cliente para satisfacer las necesidades de los mismos.

## **North and South America**

The Lubrizol Corporation  
2300 James Savage Road  
Midland, MI 48642. USA  
Telephone: 1 (989) 496-3780  
Email: [sales@cpifluideng.com](mailto:sales@cpifluideng.com)

## **Europe, Middle East and Africa**

Lubrizol Limited  
Pavilion One, Belasis Court  
Greenwood Road  
Stockton-on-Tees  
1523 4AZ, UK  
Telephone: +44 1642 565266  
Email: [euafricamesales@cpifluideng.com](mailto:euafricamesales@cpifluideng.com)

## **Asia-Pacific**

Lubrizol Southeast Asia (Pte) Ltd  
44 Tanjung Penjuru  
Singapore 609032  
Telephone: +65-66638 684  
Email: [asiasales@cpifluideng.com](mailto:asiasales@cpifluideng.com)



E-mail: [sales@cpifluideng.com](mailto:sales@cpifluideng.com)  
[www.cpifluideng.com](http://www.cpifluideng.com)  
A Lubrizol Company