



## APPLICAZIONI

**Eni ITE 600** è un olio minerale non inibito di alta qualità idoneo ad essere impiegato in trasformatori, interruttori, condensatori, reostati ed in molte altre applicazioni elettrotecniche operanti a basse temperature. E' un prodotto altamente stabile che soddisfa i requisiti delle prove di corrosione ASTM D1275 B e CIGRE TF A2.32.01 (CCD test). **Eni ITE 600** garantisce un'elevata resistenza dielettrica; si raccomanda la rigorosa applicazione delle norme in vigore sia per il trattamento preventivo di essiccamento e filtrazione che per le periodiche operazioni di controllo e manutenzione sull'olio e sulle apparecchiature elettriche.

## VANTAGGI CLIENTE

- Corretto funzionamento anche a temperature operative particolarmente rigide grazie al basso punto di scorrimento
- Non corrosivo verso il rame, senza necessità di alcun passivatore
- Ottima protezione da scariche elettriche grazie all'elevato valore della rigidità dielettrica
- Buone proprietà di scambio termico
- Estesi intervalli di lubrificazione grazie all'elevata resistenza alla degradazione chimica e termica

## SPECIFICHE - APPROVAZIONI

- IEC 60296 ed. 4 (2012) - type U





## CARATTERISTICHE

Proprietà	Metodo	Unità	Tipico
Aspetto	-	-	limpido
Densità a 20°C	ASTM D 1298	kg/m <sup>3</sup>	870
Viscosità a 40°C	ASTM D 445	mm <sup>2</sup> /s	10
Punto di infiammabilità (PM)	ASTM D 93	°C	150
Punto di scorrimento	ASTM D 97	°C	-48
Rigidità dielettrica (dopo trattamento)	IEC 60156	kV	>70
Rigidità dielettrica	IEC 60156	kV	50

