



**SEBCOM
PERU SAC**
EQUIPAMIENTO ELECTRICO

Aceite MINERAL

Dieléctrico

TRANSOL



FICHA TÉCNICA



Sr.No.	PROPIEDAD	MÉTODO DE PRUEBA	DATOS GARANTIZADOS	
			Mínimo	Máximo
	1 - Función			
1	Viscosidad a 40 °C	ISO 3104		12 mm ² /s
	Viscosidad a -30 °C	ISO 3104		1800 mm ² /s
2	Punto de fluidez	ISO 3016		- 40 °C
3	Contenido de agua	IEC 60814		1) 30 mg / kg (Bulk) 2) 40 mg/kg (Drum)
4	Tensión de ruptura	IEC 60156	30 kV (Delivered) 70 kV (After Treatment)	
5	Densidad a 20 °C	ISO 3675 or ISO 12185		895 kg / m ³
	Densidad a 29.5 °C	ISO 3675 or ISO 12185		0.890 g/ml
6	Factor de disipación dieléctrica (DDF) a 90 °C	IEC 60247		0.005

Sr.No.	PROPIEDAD	MÉTODO DE PRUEBA	DATOS GARANTIZADOS	
			Mínimo	Máximo
	2 - Refinado / Estabilidad			
7	Color	ISO 2049		1.5
8	Apariencia		Claro, libre de sedimentos y materia en suspensión	
9	Acidez	IEC 62021 - 1 or IEC 62021-2		0.01 mg KOH /g
10	Tensión interfacial	IEC 62961OR ASTM D971	40 mN/m	
11	Azufre corrosivo	DIN 51353	No corrosivo	
	Azufre corrosivo	ASTM D 1275 B	No corrosivo	
12	Azufre potencialmente corrosivo	IEC 62535	No corrosivo	
13	DBDS	IEC 62697-1	No detectable (< 5 mg/kg)	
14	Inhibidores según IEC 60666	IEC 60666	(I) Aceite inhibido ; 0.08 % to 0.40 %	
15	Aditivos pasivadores de metales	IEC 60666	Not detectable (< 5 mg/kg) o según acuerdo con el comprador	
16	Otros aditivos		No contiene aditivos	
17	2 - Contenido de furfural y compuestos relacionados	IEC 61198	No detectable (< 0.05 mg/kg) para cada compuesto individual	

Sr.No.	PROPIEDAD	MÉTODO DE PRUEBA	DATOS GARANTIZADOS	
			Mínimo	Máximo
	3 - Rendimiento			
18	Estabilidad a la oxidación a 120 °C	IEC 61125		
		Test duration (I) Inhibited Oil : 500 h		
a)	Acidez total	4.8.4 of IEC 61125 : 2018		1.2 mg KOH/g
b)	Lodo	4.8.1 of IEC 61125 : 2018		0.8 %
c)	DDF a 90 °C	4.8.5 of IEC 61125 : 2018		0.500

Sr.No.	PROPIEDAD	MÉTODO DE PRUEBA	DATOS GARANTIZADOS	
			Mínimo	Máximo
	4 - Salud, Seguridad y Medioambiente			
19	Punto de inflamación	ISO 2719	135 °C	
20	PCA contenido	IP 346		3 %
21	PCB contenido	IEC 61619	No detectable (< 2 mg/kg)	

- **TRANSOL GEPX** posee excelentes propiedades de estabilidad eléctrica y a la oxidación. Está especialmente fabricado a partir de aceite base altamente refinado.
- El producto cumple completamente con IEC 60296:2020 TIPO B – Edición 5.0 del Aceite Estándar Inhibido.

El fabricante no otorga garantías, representaciones ni condiciones de ningún tipo, expresas o implícitas, respecto al uso del producto. La determinación final de la idoneidad del producto para la aplicación contemplada es responsabilidad exclusiva del usuario.

SAVITA OIL TECHNOLOGIES LIMITED
66/67, Nariman Bhavan, Nariman Point, Mumbai 400 021, India.
☎ +91 22 2281 8042 | ✉ tomktg@savita.com
ibd@savita.com | technical.services@savita.com | 🌐 www.savita.com

TRANSOL GEPX es un aceite mineral aislante de alto rendimiento, formulado a partir de aceites base altamente refinados y seleccionados por su excepcional estabilidad. Este fluido posee excelentes propiedades de estabilidad eléctrica y a la oxidación, lo que lo convierte en una solución confiable y de larga duración para transformadores de potencia y distribución.

Cumple totalmente con los estándares internacionales más exigentes, como la norma IEC 60296:2020 TIPO B – Edición 5.0 (Aceite Estándar Inhibido), lo que garantiza su calidad y rendimiento. Con un punto de inflamación adecuado ($>135^{\circ}\text{C}$, según ISO 2719), proporciona un funcionamiento seguro en condiciones estándar de operación.

Con más de 60 años de experiencia en el diseño de fluidos para transformadores, Savita ha creado TRANSOL GEPX para no solo proteger el equipo, sino también para maximizar la vida útil y el rendimiento de su transformador. TRANSOL GEPX es el fluido dieléctrico mineral ideal para aplicaciones que requieren la máxima fiabilidad y un rendimiento establecido.

EFICIENCIA

- Rápida extracción de humedad del aislamiento de papel, manteniendo el BDV (tensión de ruptura dieléctrica), lo que retrasa el envejecimiento del material de aislamiento sólido.
- Mejora la carga del transformador al optimizar el control del envejecimiento del papel.
- Reduce el tiempo y costo de mantenimiento en comparación con aceites minerales de menor calidad.
- Excepcional estabilidad a la oxidación ($>500\text{h}$), garantizando una vida útil prolongada del aceite (según IEC 61125).
- Contenido de agua extremadamente bajo (Granel: $<30\text{mg/kg}$, Tambor: $<40\text{mg/kg}$), maximizando la resistencia dieléctrica inicial (según IEC 60814).
- Menor consumo de fluido en comparación con otros aceites minerales convencionales gracias a su baja volatilidad.
- Retrasa el reemplazo de activos y el CAPEX (gastos de capital) al prolongar la vida útil de un transformador envejecido.

SEGURIDAD

- Fluido estable con un punto de inflamación adecuado ($>135^{\circ}\text{C}$), cumpliendo con los estándares de seguridad fundamentales de la industria.
- Mejora la seguridad de los trabajadores durante la instalación, el mantenimiento y la supervisión del estado del equipo.
- Manejo seguro y establecido gracias a su composición refinada y bajo contenido de PCA ($<3\%$) y PCB no detectable ($<2\text{ mg/kg}$).

RENDIMIENTO Y ESTABILIDAD

- Totalmente compatible con todos los materiales de aislamiento y componentes de transformadores existentes, facilitando las tareas de rellenado y retrofit.
- Baja viscosidad ($12\text{ mm}^2/\text{s}$ a 40°C), lo que favorece una excelente disipación del calor y una mayor eficiencia de enfriamiento del sistema.
- Punto de fluidez muy bajo (-40°C), asegurando un arranque y operación confiables incluso en climas fríos.
- Contenido de DBDS no detectable ($<5\text{ mg/kg}$), eliminando el riesgo de corrosión por sulfuro de cobre (basado en IEC 62697-1).