

Klea® 507 (R-507)

Dados técnicos

Aplicações

Algumas das aplicações mais comuns são:



Refrigeração comercial e industrial em média e grande escala.



Usado em sistemas de refrigeração de baixa e média temperatura.



Sistemas de refrigeração em supermercados, câmaras frigoríficas e transporte refrigerado.



Pode ser usado como opção ao R-22 e R-502 em retrofit.

Vantagens

Informações sobre o produto: Klea® 507



Não destrói a camada de ozônio.



Desempenho confiável em aplicações a temperaturas baixas e médias.



Boa capacidade de resfriamento e eficiência energética.



Mistura azeotrópica: a composição se mantém estável durante o uso.

Informações sobre o produto

O refrigerante Klea® 507 é uma excelente alternativa ao R-22 e ao R-502, ideal tanto para equipamentos novos quanto para projetos de retrofit. O Klea® 507 proporciona alto desempenho e confiabilidade, especialmente em sistemas inundados. Para quem busca uma solução com menor potencial de aquecimento global (GWP), o Klea® 507 é uma escolha eficiente e sustentável, amplamente utilizado em supermercados e outras aplicações comerciais.

Informações sobre o produto (cont.)

Composição (em % do peso) R-125/R-143a = 50/50. Observe que nem todos os produtos estão disponíveis em todos os mercados.

O Klea® 507 é um refrigerante não inflamável de alto desempenho recomendado para aplicações que exigem temperaturas de evaporação baixas e estáveis. É uma solução amplamente utilizada nos setores de refrigeração comercial e industrial.

Como uma mistura azeotrópica, o Klea® 507 mantém composição consistente durante a carga e a operação, o que facilita a manutenção e a recarga sem comprometer a eficiência do sistema.

Property	Unidades do SI	Valor	Unidades britânicas	Valor
Peso molecular	kg/kmol	98.86	lbm/lbmol	98.86
Temperatura crítica	°C	70.62	°F	159.11
Pressão crítica	bar (ABS)	37.05	psi (ABS)	537.36
Densidade crítica	kg/m ³	490.77	lb/ft ³	30.64
Ponto de bolha à pressão atmosférica	°C	-46.741	°F	-52.1
Ponto de orvalho à pressão atmosférica	°C	-46.741	°F	-52.1
Calor latente de vaporização à pressão atmosférica	kJ/kg	196.8	BTU _{IT} /lb	84.61
Densidade do vapor saturado à pressão atmosférica	kg/m ³	5.5861	lb/ft ³	0.35
Pressão de vapor líquido a 25 °C	bar (ABS)	12.826	psi (ABS)	186.0
Coefficiente de expansão térmica volumétrica do líquido saturado a 25 °C	°C ⁻¹	0.0050859	°F ⁻¹	0.00283
Velocidade do som* em vapor saturado a 25 °C	m/s	131.85	ft/s	432.58
Expoente adiabático* em vapor saturado a 25 °C		1.38		1.38
Calor latente de vaporização a 25 °C	kJ/kg	135.76	BTU _{IT} /lb	58.37
Densidade do vapor saturado a 25 °C	kg/m ³	68.888	lb/ft ³	4.30
Densidade do vapor saturado a 0 °C	kg/m ³	32.251	lb/ft ³	2.01



Lubrificantes recomendados

- O óleo de poliéster (POE) é recomendado para lubrificação do compressor.
- Ele não deve ser misturado com óleos do tipo mineral.

Desempenho

- Tem temperatura de descarga mais baixa que a do R-502, o que aumenta a vida útil dos equipamentos.



**Fluor & Energy
Materials**

Para mais informações,
entre em contato com
fem@orb.com

orb.com/fem

Mais informações sobre a Orbia Fluor & Energy Materials

O negócio Fluor & Energy Materials (F&EM) da Orbia é o maior fabricante totalmente integrado e o principal fornecedor global de fluidos refrigerantes para os setores de ar-condicionado e refrigeração.

Da extração de matérias-primas aos nossos centros de fabricação no México, no Reino Unido, nos Estados Unidos e no Japão, com profunda expertise em suporte técnico e desenvolvimento de produtos, mantemos uma filosofia "da mina para o mercado" que garante alta confiabilidade e segurança na oferta e na prestação de serviços aos nossos clientes.