

Ficha Técnica ACEITE MINERAL USP

fecha de actualización 08 de mayo de 2024

PROPIEDADES

El aceite mineral USP es obtenido por medio de la refinación del petróleo a través de un proceso de hidrogenación catalítica, con el fin de eliminar en su totalidad los compuestos de carácter aromático (presencia de anillos tipo bencénico) y compuestos insaturados, azufre, nitrógeno, cloro, así como los compuestos polinucleares, para obtener un aceite altamente refinado de carácter alifático y compuesto únicamente por carbono, hidrógeno y oxígeno. Posteriormente, el aceite es sometido a otros procesos de purificación con el fin de remover las trazas de impurezas que puedan darle coloración y obtener un producto terminado carente de olor, color y sabor.

Los aceites minerales blancos grados USP cumplen con las especificaciones determinadas y aceptadas por las siguientes instituciones:

- U.S.P. (United States Pharmacopea).
- ICONTEC NTC 1497.
- FDA (Food and Drug Administration RE-172.878).

BENEFICIOS:

- Alta pureza
- Ausente de azufre, nitrógeno, oxígeno y derivados de halógeno o sustancias no saturadas y aromáticos.
- Alta viscosidad y capacidad lubricante frente a la temperatura
- Estabilidad a la oxidación
- Baja fluorescencia

APLICACIONES Y USOS:

- Implementado en formulaciones médicas, ungüentos, laxantes, vacunas repositorios.
- Utilizado en la industria de cuidado personal para el diseño de cremas para el cabello, cosméticos, cremas y lociones faciales.
- Implementado en la industria alimenticia para los recubrimientos protectores de frutas y verduras, preparaciones veterinarias, conservantes de huevo, panaderías, reposterías, manufacturas de pastas alimenticias y productos dietéticos, lubricantes de maquinarias alimenticias

DATOS TÉCNICOS

Apariencia	Líquido incoloro brillante
Solubilidad	miscible con todos los productos derivados del petróleo, es miscible con muchos aceites esenciales, y la mayoría de los aceites, grasas y ceras animales y vegetales
Viscosidad dinámica a 40°C, cSt	12 - 105
Absorción de luz a 240 – 280 nm	0.10 max

Viscosidad cinemática a 100°C, cst	3.0 – 11.3
Gravedad específica a 60°F	0.855 – 0.870

PRESENTACIONES

- Garrafa 18 Kilos
- Tambor 200 Kilos

SEGURIDAD Y MANEJO

- Almacenar en espacios con temperaturas ambiente, en recipientes sellados, protegidos de la luz directa y la humedad; con un estimado de vida útil de 24 meses.
- Antes de usar el producto consultar la hoja de seguridad, ficha técnica y controle la calidad del producto.

