

REFRIGERANTE 50/50 PREMIUM VERDE

Es un líquido refrigerante – anticongelante listo para usar de última generación desarrollado bajo la más avanzada tecnología O.A.T. (Organic Acid Technology), diseñado especialmente para inhibir la corrosión y aumentar la transferencia de calor en los sistemas de enfriamiento de maquinaria que utilicen motores diésel, a gas o gasolina y que estén sometidos a altas cargas por largos períodos de funcionamiento.

COMPOSICION.

Es un producto PREMIUM que está compuesto de aprox. 50% de monoetilenglicol, un paquete anticorrosivo, antiespumante, antiherrumbrante y agua suavizada. No contiene silicatos, fosfatos, boratos, nitritos, cloruros y aminas, componentes de los refrigerantes de anterior generación que proveen protección anticorrosiva por corto periodo de tiempo.

USOS.

Este refrigerante excede las especificaciones **ASTM D3306, FORD WSS-M97B44-D, CHRYSLER MS9769, GENERAL MOTORS GM 6277M, TOYOTA TS K260IG, MITSUBISHI X64217, MAZDA MES MN 121C, entre otras y la ASTM D 4985 (for Heavy Duty Engines)**, se utiliza como líquido refrigerante anticorrosivo para motores estacionarios, transporte pesado, montacargas, maquinarias para movimiento de tierra y agrícola, grúas, generadores eléctricos, buques con sistema de enfriamiento cerrado, entre otras aplicaciones de servicio pesado.



CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DEL PRODUCTO

PARÁMETRO	VALOR TÍPICO
GRAVEDAD ESPECIFICA A 15,6 °C	1,075°C
PUNTO DE CONGELACION, °C	-38°C
pH A 25°C	8,2°C
RESERVA ALCALINA, ml	1,3 ml
COLOR	VERDE
PUNTO DE EBULLICIÓN, °C	108°C
CONTENIDO DE AGUA, % peso	50%