Olipes
The Professionals' Lubricants

HEADQUARTERS – FACTORY
P. E. Borondo – Aluminio 2-3
28510 Campo Real (Madrid) - Spain

ESPAÑA - PORTUGAL:
0034 918 765 244
0034 918 733 886
comercial@olipes.com
clientes@olipes.com

OTHER COUNTRIES:
0034 918 765 603
0034 918 733 886
export@olipes.com
exportation@olipes.com

ANTICONGELANTE 40% ATX

DESCRIPCIÓN:

Fluido anticongelante refrigerante de naturaleza orgánica (OAT), no tóxico de uso directo, formulado a base de glicoles y un paquete seleccionado de aditivos inhibidores de corrosión y oxidación.

PROPIEDADES Y VENTAJAS:

- ✓ Excelente protección contra la corrosión del acero y sus aleaciones.
- ✓ Fluido **NO TÓXICO y BIODEGRADABLE**, exento de componentes tóxicos como boratos, nitritos, aminas o fosfatos.
- ✓ Protección anticongelante del líquido refrigerante desde -24 °C hasta +139 °C en circuitos a presión de 2 atm.
- ✓ Excelente capacidad de transferencia térmica.
- ✓ Buenas propiedades antiespumantes.
- ✓ Su elevado punto de ebullición evita la cavitación del fluido, y por tanto, la erosión del circuito debido a la implosión de burbujas de fluido contra las paredes interiores del circuito.
- ✓ Evita la formación de depósitos calcáreos.
- ✓ En instalaciones de calefacción, alarga la vida de la caldera, radiadores, bombas y resto de elementos existentes en la instalación.
- ✓ Compatible con juntas y elastómeros habitualmente empleados en circuitos de refrigeración.

APLICACIONES:

- ✓ Fluido de transferencia de calor en circuitos cerrados de instalaciones de placas solares.
- ✓ Captadores planos y captadores de tubos de vacío en instalaciones de energía solar.
- ✓ Instalaciones de agua caliente sanitaria (ACS) y calefacción.
- ✓ Todo tipo de circuitos de refrigeración donde se requiera un fluido atóxico y/o biodegradable.
- ✓ Instalaciones de procesado de alimentos.

ESPECIFICACIONES / NIVEL DE CALIDAD:

DIN 4757 Parte 3 – Sistemas de paneles solares
RITE – Código Técnico de la Edificación

DATOS TÉCNICOS:

CARACTERÍSTICAS FISICOQUÍMICAS	NORMA	VALOR
Color	Visual	Amarillo
Contenido en glicoles ATÓXICOS (% en peso)	UNE 26-361 / 2	40
Densidad (kg/l)	ASTM D-1122	1,025 – 1,040
Punto de congelación (°C)	ASTM D-1177	-24
Punto de ebullición a 1 atm (°C) (°F), típico	ASTM D-1120	105 ± 2 (221)
Punto de ebullición a 2 atm (°C) (°F), típico	ASTM D-1120	139 ± 2 (266)
pH	ASTM D-1287	7,5 – 8,5
Formación de espuma, Volumen (ml)	ASTM D-1881	< 30
Tiempo desaparición espuma (segundos)	ASTM D-1881	1

Nota : Estos datos representan valores medios después de diferentes ensayos. Dada la amplia variedad de condiciones de funcionamiento, no constituyen base para la fijación de especificaciones.

MODO DE EMPLEO:

Uso directo, no diluir con agua.
Se recomienda no mezclar con líquidos de refrigeración o anticongelantes de diferente naturaleza. No recomendable para circuitos o radiadores galvanizados, donde se pueden formar glicolatos de zinc capaces de dañar la bomba de circulación por corrosión. Problema solucionable incluyendo en la instalación un filtro apropiado de 100-150 micras.

PRESENTACIÓN:

Envases de 20 L, Bidones de 200 L y Contenedores de 1000 L.