

## ANTICONGELANTE CONCENTRADO G12+

Pág. 1 de 2

### DESCRIPCION:

Anticongelante-refrigerante concentrado, preparado para su empleo mediante dilución con agua desmineralizada a una concentración óptima mínima recomendada del 50% y máxima del 60%.

Especialmente diseñado con **aditivación 100% orgánica (OAT)**, con el fin de cumplir las exigencias más modernas en sistemas de refrigeración en circuitos cerrados en vehículos ligeros, transporte pesado, autobuses, maquinaria de obra pública, maquinaria agrícola y motores estacionarios.

Producto no apto para su aplicación en sistemas de calefacción en instalaciones domésticas.

### PROPIEDADES Y VENTAJAS:

**Aditivación 100% orgánica (OAT)**, libre de silicatos.

Su formulación, en línea con la más moderna tecnología, permite obtener un producto, que aporta al fluido refrigerante-anticongelante todas las propiedades y características exigibles, para un óptimo funcionamiento:

- Anticongelante, con protección hasta -42°C efectivos en diluciones al 60% de producto en agua desmineralizada.
- Refrigerante: actúa eficazmente bajo presión, retardando hasta +145°C su ebullición en circuito a 2atm en diluciones al 50%, evitando así el calentamiento del motor.
- Anticorrosivo. Sus aditivos 100% orgánicos protegen eficazmente los componentes metálicos del sistema de refrigeración, como fundición, aluminio, cobre y sus aleaciones y soldadura.
- Anticavitación, evitando espumas y retención de aire, facilitando óptimo funcionamiento de bomba.
- Inhibidores de corrosión NAP-free: exentos de Nitritos, Aminas y Fosfatos, además de otros componentes nocivos o peligrosos para el ecosistema como son: compuestos de boro y molibdatos.
- Biodegradación completa en 20 días, cálculo realizado sobre el componente principal.
- Producto de larga vida en servicio:
  - ✓ Hasta 650.000 kms ó 5 años en vehículos pesados de transporte y autobuses.
  - ✓ Hasta 8.000 horas ó 5 años en maquinaria de obra pública y agrícola.
  - ✓ Hasta 250.000 kms ó 5 años en vehículos ligeros.
  - ✓ Hasta 32.000 horas ó 5 años en motores estacionarios.

### DATOS TÉCNICOS:

CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS	NORMA	VALOR
Color	Visual	Rosa Violáceo
Contenido en glicoles (%)	UNE 26-361 / 2	> 85
Densidad (kg/L)	ASTM D-1122	1.11
Punto de ebullición a 2 atm (°C) (°F), diluido al 50%	ASTM D-1120	+ 145 (293)
pH	ASTM D-1287	8.5 - 8.9

### MODO DE EMPLEO:

El producto CONCENTRADO G12+ no es de uso directo. Diluir con la cantidad de agua necesaria para obtener el punto de congelación deseado. Se recomienda emplear agua desmineralizada para obtener mayor rendimiento y evitar la formación de depósitos calcáreos o de otra naturaleza en el radiador. Verificar punto de congelación y ebullición requeridos por el fabricante del motor o maquinaria:

Protección a la congelación según % de dilución		
% en volumen de concentrado en la mezcla	50%	60%
Temperatura de protección (°C)	-35	-42

## ANTICONGELANTE CONCENTRADO G12 +

Pág. 2 de 2

### ESPECIFICACIONES / NIVEL DE CALIDAD:

El Anticongelante CONCENTRADO G12+ cumple entre otros los requisitos de las Normas Internacionales:

ASTM D-3306 (ASTM-D-1384, D-4340, D-2570, D-2809)	BS 6580 (GB)
ASTM D-4985	CUNA NC 956-16 (I)
CHR-MS-12106 (ASTM-D-2809 mod, D-6208)	EMPA (CH)
UNE 26361-88(E)	FVV Heft R 443 (D)
AFNOR R 15/601(F) *	KSM 2142(K)
SAE J1034*	JIS K2234 (J)*
NATO S-759	

\* except reserve alkalinity

**CONCENTRADO G12+** supera entre otras las siguientes especificaciones de fabricantes de maq. pesada, transporte y tractores:

AKERMAN AUSA BENATI BOBCAT BOMAG CASE NEW-HOLLAND- POCLAIN CATERPILLAR (*) CLAAS CLARK MICHIGAN CUMMINS 85T8-2 1 / 90T8-4 DAF: 74002 DOOSAN-DAEWOO DEUTZ/MWN: 0199-99-2091 2 FIAT-HITACHI FURUKAWA	GM US: 6277M GM 1899M 1 HYUNDAI ISUZU JCB JENBACHER JOHN DEERE JDM: H24 C2/ JDM:H5 KOBELCO KOMATSU 07.892 (2001) LEYLAND TRUCKS LTS 22 AF10 LIEBHERR MACK: 014GS17004 MAN 248 y 324 Type SNF MAN B&W D36 5000 MANITOU	MASSEY-FERGUSON MB: 325.3 MTU MTL 5048 RAYGO WAGNER RENAULT TRUCKS: 41-01-001 Type D SAMSUNG SCANIA TB 1451 TEREX TIGER VOLVO: 260 WÄRTSILÄ 32-9011 WAUKESHA YANMAR
---	--	--

(\*) Caterpillar recomienda reemplazar el fluido cada 2 años en servicio, garantizando un elevado nivel de protección anticorrosiva.

**CONCENTRADO G12+** garantiza la máxima protección entre otros en los siguientes motores de turismos:

ALFA BENTLEY BMW/MINI COOPER BUGATTI CHEVROLET CHRYSLER/JEEP: MS12106 DACIA DAEWOO FIAT: 9.55523 FORD: WSS-M97B44D	HONDA: HES D2009-75 HYUNDAI / KIA INFINITI JAGUAR: VIN 878389 LAND ROVER /MG ROVER LAMBORGHINI LEXUS MAZDA / MITSUBISHI / NISSAN MERCEDES BENZ:326.3/325.3	OPEL/GM: QL130100 PORSCHE PSA (PEUGEOT / CITROËN): B715110 RENAULT: 41.01.001 -D SAAB SUZUKI /TOYOTA/SUBARU UAZ-VAZ VOLVO: 260
--	---	---

Grupo VAG (Porsche, Audi, Seat, Volkswagen, Skoda) donde se necesite emplear tecnología G12+ con aditivación orgánica (OAT). Especificación: **VW (VAG) TL-774F (G12+)**. Compatible con G12

### PRESENTACION:

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