

ANTICONGELANTE 50% G12+

Pág. 1 de 2

DESCRIPCION:

Anticongelante-refrigerante de uso directo (no precisa ninguna dilución) en circuitos cerrados de todo tipo de vehículos y motores donde se requiera un refrigerante de alta calidad y larga duración en servicio, con nivel de especificación G12+.

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 -37°C.
- Protección a la ebullición de hasta +145°C (+293°F) en circuito a 2 atm. de presión, protegiendo el motor en situaciones de sobrecalentamiento.
- Anticorrosivo. Sus aditivos 100% orgánicos de última generación protegen eficazmente los nuevos radiadores de aluminio y aleaciones de aluminio/magnesio así como fundición, 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 FISCOQUÍMICAS	NORMA	VALOR
Color	Visual	Rosa Violáceo
Contenido en glicoles (%)	UNE 26-361 / 2	50
Densidad (kg/L)	ASTM D-1122	1,07
Punto de cristalización (°C) (°F)	ASTM D-3321	≤ - 35 (-31)
Punto de ebullición a 1 atm (°C) (°F), típico	ASTM D-1120	108 ± 2 (226,5)
Punto de ebullición a 2 atm (°C) (°F), típico	ASTM D-1120	145 ± 2 (293)
pH	ASTM D-1287	8,0 - 9,0

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. Olipes SL se reserva el derecho de modificar los datos indicados sin previo aviso".

MODO DE EMPLEO:

El Anticongelante-refrigerante 50% G12+ es de uso directo.

Antes de su incorporación al circuito, es recomendable eliminar los restos de líquidos anteriores para evitar interferencias y poder disponer de las máximas prestaciones del producto.

Se recomienda reponer los niveles directamente con anticongelante G12+ al 50%, nunca directamente con agua así como utilizar un anticongelante preferiblemente de la misma naturaleza y siempre de la misma concentración (al 50%).

50% G12+, es un anticongelante de carácter orgánico (OAT-SNF) totalmente compatible con aquellos refrigerantes denominados híbridos orgánicos de nueva generación (HOAT-SiOAT) basados en ácido orgánico + silicatos estables de larga duración, más aún en aquellos sistemas de refrigeración que han utilizado previamente un refrigerante de estas naturalezas.

ANTICONGELANTE 50% G12+

Pág. 2 de 2

ESPECIFICACIONES / NIVEL DE CALIDAD:

El Anticongelante 50% G12+ cumple entre otros los requisitos de las Normas Internacionales:

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

* excepto reserva alcalina

50% G12+ supera entre otras las siguientes especificaciones de fabricantes de maquinaria 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 IVECO: 18-1830-AA2 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: 326.3/325.3 (**) MTU MTL 5048 RAYGO WAGNER RENAULT TRUCKS: 41-01-001 Type D SAMSUNG SCANIA TB 1451 TEREX TIGER VOLVO: Reg: 260 y VCS (amarillo) WÄRTSILÄ 32-9011 WAUKESHA YANMAR
---	--	---

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

(**) 325.3 corresponde al concentrado para diluir al 50%; 326.3 al producto prediluido al 50% listo para su uso directo.

50% G12+ garantiza la máxima protección entre otros en las siguientes especificaciones de constructores de turismos:

ALFA BENTLEY BMW/MINI COOPER BUGATTI CHEVROLET CHRYSLER/JEEP: MS12106 DACIA DAEWO 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 MB 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: Reg, 260 y VCS (amarillo)
Grupo VAG (Porsche, Audi, Seat, Volkswagen, Skoda) donde se necesite emplear tecnología G12+ con aditivación orgánica (OAT). Especificación: VW (VAG) TL-774F (G12 +)		

PRESENTACION:

Envases de 5 L, Bidones de 200 L y Contenedores de 1000 L.