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 CONCENTRADO ORGANIC

DESCRIPCION:

Anticongelante-refrigerante concentrado, preparado para su empleo mediante dilución con agua desmineralizada con una concentración máxima recomendada entre el 60% y el 40% de producto y mínima preferible del 35%.
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 FISICO-QUÍMICAS	NORMA	VALOR
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 ORGANIC 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 así como reponer niveles con el mismo anticongelante diluido al mismo %. Nunca directamente con agua.

Verificar los puntos de congelación y ebullición requerida por el fabricante del motor o maquinaria:

Protección a la congelación según % de dilución				
% en volumen de concentrado en la mezcla	35%	40%	50%	60%
Temperatura de protección (°C)	-18	-25	-35	-42

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 CONCENTRADO ORGANIC

ESPECIFICACIONES / NIVEL DE CALIDAD:

El Anticongelante CONCENTRADO ORGANIC 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)*

* except reserve alkalinity

CONCENTRADO ORGANIC 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 ORGANIC garantiza la máxima protección entre otros en los siguientes motores de turismos:

CHEVROLET CHRYSLER: MS12106 DACIA DAEWO FIAT: 9.55523 FORD: WSS-M97B44D	HONDA: HES D2009-75 HYUNDAI / KIA JAGUAR: VIN 878389 LAND ROVER /MG ROVER MAZDA / MITSUBISHI / NISSAN	OPEL/GM: QL130100 PSA (PEUGEOT / CITROËN): B715110 RENAULT: 41.01.001 -D SAAB SUZUKI /TOYOTA
Grupo VAG (Porsche, Audi, Seat, Volkswagen, Skoda) donde se necesite emplear tecnología **G12** (excepto color), con aditivación orgánica (OAT). Especificación: **VW (VAG) TL-774D (G12**). Compatible con G12 Plus		

PRESENTACION:

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