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

DESCRIÇÃO:

Fluido anticongelante refrigerante orgânico (OAT) não tóxico para uso direto, formulado à base de glicóis e um pacote selecionado de aditivos inibidores de corrosão e oxidação.

PROPRIEDADES E VANTAGENS:

- ✓ Excelente proteção contra a corrosão do aço e das suas ligas.
- ✓ Fluido **ATÓXICO e BIODEGRADÁVEL**, isento de componentes tóxicos, tais como boratos, nitritos, aminas ou fosfatos.
- ✓ Proteção anticongelante do líquido refrigerante desde -24ºC até +139ºC m circuitos a 2 atm de pressão.
- ✓ Excelente capacidade de transferência térmica.
- ✓ Boas propriedades antiespumantes.
- ✓ O seu alto ponto de ebulição evita a cavitação do fluido e, portanto, a erosão do circuito, devido à implosão de bolhas de fluido contra as paredes interiores do circuito.
- ✓ Evita a formação de depósitos calcários.
- ✓ Em instalações de aquecimento, prolonga a vida das caldeiras, radiadores, bombas e restantes elementos existentes na instalação.
- ✓ Compatível com juntas e elastómeros habitualmente utilizados em circuitos de refrigeração.

APLICAÇÕES:

- ✓ Fluido de transferência de calor em circuitos fechados de instalações de painéis solares.
- ✓ Captores planos e captores de tubos de vácuo em instalações de energia solar.
- ✓ Instalações de água quente sanitária (AQS) e aquecimento.
- ✓ Todo o tipo de circuitos de refrigeração, onde se exija um fluido atóxico e/ou biodegradável.
- ✓ Instalações de processamento de alimentos.

ESPECIFICAÇÕES/NÍVEL DE QUALIDADE:

DIN 4757 Parte 3 – Sistemas de painéis solares
RITE – Código Técnico da Edificação

DADOS TÉCNICOS:

CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS	NORMA	VALOR
Cor	Visual	Amarelo
Teor de glicóis ATÓXICOS (% em peso)	UNE 26-361/2	40
Densidade (kg/l)	ASTM D-1122	1,025 – 1,040
Ponto de congelação (ºC)	ASTM D-1177	-24
Ponto de ebulição a 1 atm (ºC) (ºF) típico	ASTM D-1120	105 ± 2 (221)
Ponto de ebulição a 2 atm (ºC) (ºF) típico	ASTM D-1120	139 ± 2 (282)
pH	ASTM D-1287	7,5 – 8,5
Formação de espuma, Volume (ml)	ASTM D-1881	< 30
Tempo desaparecimento espuma (segundos)	ASTM D-1881	1

Nota: Estes dados representam valores médios após diferentes testes. Devido à grande variedade de condições de funcionamento, não constituem uma base para especificações.

MODO DE UTILIZAÇÃO:

Uso direto, não diluir com água.
Recomenda-se que não se misture com líquidos de refrigeração ou anticongelantes de diferente natureza.
Não é recomendável para circuitos ou radiadores galvanizados, onde se podem formar glicolatos de zinco capazes de danificar a bomba de circulação por corrosão. Problema solucionável incluindo na instalação um filtro apropriado de 100-150 mícrones.

APRESENTAÇÃO:

Embalagens de 20 L, Bidões de 200 L e Contentores de 1.000 L