

ANTICONGELANTE 50% ORGANIC

Pág. 1 de 2

DESCRIPCION:

Anticongelante-refrigerante de uso directo (no precisa ninguna dilución) en circuitos cerrados en vehículos ligeros, transporte pesado, autobuses, maquinaria de obra pública y 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 -35°C.
- Refrigerante, actuando eficazmente en circuito a presión, retardando hasta +145°C su ebullición, evitando calentamientos del motor.
- Anticorrosivo. Sus aditivos 100% orgánicos protegen eficazmente los componentes metálicos del sistema de refrigeración, como hierro, aluminio, cobre y soldaduras de aleaciones.
- 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, silicatos, molibdatos y benzoatos.
- 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 FÍSICOQUÍMICAS	NORMA	VALOR
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)
pH	ASTM D-1287	8.5

MODO DE EMPLEO:

El anticongelante-refrigerante **OLIPES** al 50% es de uso directo.

Se recomienda, antes de su incorporación al circuito, eliminar restos de líquidos anteriores para evitar interferencias y poder disponer de las máximas prestaciones del producto.

ANTICONGELANTE 50% ORGANICO

Pág. 2 de 2

ESPECIFICACIONES / NIVEL DE CALIDAD:

El Anticongelante 50% Orgánico OLIPES cumple los requisitos de las Normas Internacionales:

ASTM D-1384 ASTM D-3306 ASTM D-4340 ASTM D-4985 BS 6580 JASO M325	JIS K2234 NATO S-759 SAE J1034 UNE 26361-88
--	--

El producto es compatible con las especificaciones de los siguientes fabricantes de maquinaria pesada, transporte y tractores:

AKERMAN AUSA BENATI BOBCAT BOMAG CASE NEW-HOLLAND-POCLAIN CATERPILLAR (*) CLARK MICHIGAN DAF DOOSAN-DAEWOO DETROIT DIESEL DEUTZ DEUTZ / MWM FIAT-HITACHI	FURUKAWA HYUNDAI ISUZU JCB JENBACHER JOHN DEERE JDMH5 KOBELCO KOMATSU LIEBHERR MAN 324 Type SNF MANITOU MASSEY-FERGUSON	MTU MTL 5048 ORENSTEIN & KOPPEL RAYGO WAGNER RENAULT TRUCKS Type D SAMSUNG SCANIA TB 1451 TEREX TIGER VOLVO WÄRTSILÄ WAUKESHA YANMAR
---	--	---

(*) Debido a las exigencias de los motores Caterpillar se recomienda reemplazar el fluido cada 2 años en servicio, garantizando con ello un elevado nivel de aditivación anticorrosiva. Igualmente se recomienda reponer niveles directamente con Anticongelante 50% Orgánico, nunca con agua o anticongelante de otra naturaleza o concentración.

El Anticongelante 50% Orgánico OLIPES garantiza la máxima protección en los siguientes motores de turismos:

CHEVROLET FORD HONDA HYUNDAI JAGUAR KIA LAND ROVER MAZDA	mitsubishi NISSAN OPEL PEUGEOT / CITROËN: PSA B71 5110 RENAULT SAAB SUZUKI TOYOTA
Grupo VAG (Audi, Seat, Volkswagen, Skoda) donde se necesite emplear tecnología G12 con aditivación orgánica (OAT), especificación: VW (VAG) TL-774D (G12)	

PRESENTACION:

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

1411