

ANTICONGELANTE ATX

Pág. 1 de 2

DESCRIPCIÓN:

Fluido anticongelante refrigerante concentrado, diseñado para ser diluido previamente con agua desmineralizada, formulado a base de glicoles de baja toxicidad oral y un paquete seleccionado de aditivos inhibidores de corrosión y oxidación.

PROPIEDADES Y VENTAJAS:

- ✓ Excelente protección contra la corrosión del acero y sus aleaciones.
- ✓ Fluido **ATÓXICO y BIODEGRADABLE**, exento de componentes tóxicos como boratos, nitritos, aminas o fosfatos.
- ✓ Protección anticongelante del líquido refrigerante desde -45°C hasta +160°C en circuitos cerrados a presión y en función del grado de dilución empleado.
- ✓ Excelente capacidad de transferencia térmica.
- ✓ Buenas propiedades antiespumantes.
- ✓ Su elevado punto de ebullición evita la cavitación del fluido, y por tanto, la erosión del circuito debido a la implosión de burbujas de fluido contra las paredes interiores del circuito.
- ✓ Evita la formación de depósitos calcáreos.
- ✓ En instalaciones de calefacción, alarga la vida de la caldera, radiadores, bombas y resto de elementos existentes en la instalación.
- ✓ Compatible con juntas y elastómeros habitualmente empleados en circuitos de refrigeración.

APLICACIONES:

- ✓ Fluido de transferencia de calor en circuitos cerrados de instalaciones de placas solares.
- ✓ Captadores planos y captadores de tubos de vacío en instalaciones de energía solar.
- ✓ Instalaciones de agua caliente sanitaria (ACS) y calefacción.
- ✓ Todo tipo de circuitos de refrigeración donde se requiera un fluido atóxico y/o biodegradable.
- ✓ Instalaciones de procesamiento de alimentos.

ESPECIFICACIONES / NIVEL DE CALIDAD:

| |
|--|
| DIN 4757 Parte 3 – Sistemas de paneles solares |
| RITE – Código Técnico de la Edificación |

ANTICONGELANTE ATX

Pág. 2 de 2

DATOS TÉCNICOS:

| CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS | NORMA | VALOR |
|--|----------------|---------------|
| Color | Visual | Amarillo |
| Contenido en glicoles ATÓXICOS (% en peso) | UNE 26-361 / 2 | > 80 |
| Densidad (kg/l) | ASTM D-1122 | 1,040 – 1,060 |
| Punto de ebullición (°C) | ASTM D-1120 | > 120 |
| pH | ASTM D-1287 | 7,5 – 8,5 |

MODO DE EMPLEO:

No emplear el producto concentrado directamente, 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 interior del sistema de intercambio de calor.

| Tabla de dilución para 5 Litros de mezcla | | | |
|---|-----|-----|-----|
| Dilución en Volumen, % | 40 | 50 | 60 |
| Anticongelante, litros | 2,0 | 2,5 | 3,0 |
| Agua, litros | 3,0 | 2,5 | 2,0 |
| Temperatura de protección (°C) | -25 | -35 | -45 |

No recomendable para circuitos o radiadores galvanizados, donde se pueden formar glicolatos de zinc capaces de dañar la bomba de circulación por corrosión. Problema solucionable incluyendo en la instalación un filtro apropiado de 100-150 micras.

PRESENTACIÓN:

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

1602