



AGIP ANTIFREEZE EXTRA

AGIP ANTIFREEZE EXTRA este un fluid special, care nu conține nitriți, amine și fosfați, folosit în amestec cu apă demineralizată în circuitele de răcire ale motoarelor autovehiculelor.

Caracteristici (valori tipice)

Tabelul 1

| | | |
|-----------------------------------|------|----------------|
| Punct de fierbere | °C | 170 |
| Punct de îngheț (diluit cu apă) | °C | Vezi tabelul 2 |
| Punct de fierbere (diluit cu apă) | °C | Vezi tabelul 2 |
| Culoare | - | albastru |
| Densitate la 15°C | kg/l | 1,130 |

Proprietăți performanțe

- * AGIP ANTIFREEZE EXTRA coboară punctul de îngheț al agentului de răcire, valoarea acestuia depinzând de concentrația apă-antigel utilizat.
- * Este un fluid a cărui compoziție și caracteristici rămân neschimbate atât pe durata depozitării, cât și în utilizare. Astfel, poate fi lăsat în sistemul de răcire pe toată durata anului.
- * Nu este acid și nu atacă metalele, chiar și cele foarte sensibile la reacție acidă cum ar fi aluminiul, cuprul etc.
- * Nivelul ridicat al alcalinității previne corodarea elementelor circuitului de răcire chiar și după un timp îndelungat de utilizare.
- * Prin proprietățile bune anti-rugină, se asigură protejarea materialelor ferose cu care fluidul de răcire vine în contact.
- * Formularea specială a produsului reduce la minimum formarea depunerilor în cazul amestecării cu apă ne-demineralizată, păstrând nealterate proprietățile de transfer termic.
- * Caracteristicile antispumante deosebite asigură un transfer optim de căldură între fluidul de răcire și componentele metalice, chiar și la viteze mari de circulație a fluidului de răcire.
- * Este compatibil cu cauciucul și nu produce gonflarea acestuia.
- * Asigură ridicarea temperaturii de fierbere a fluidului de răcire, îmbunătățind astfel performanțele de transfer termic la temperaturi ridicate.

Specificații

AGIP ANTIFREEZE EXTRA satisface cerințele următoarelor teste și specificații:

- FF.SS.cat. 002/132;
- ASTM D 1384
- CUNA NC 956-16 / 1997

Utilizări

AGIP ANTIFREEZE EXTRA a fost formulat special pentru a fi amestecat cu apă demineralizată în sistemele de răcire ale motoarelor oricărui tip de autovehicul.

La folosirea produsului trebuie avut în vedere atât temperatura de fierbere cât și aceea de îngheț depind de concentrația acestuia în apă.

Tabelul 2 - Variația temperaturilor de îngheț și de fierbere cu conținutul de AGIP ANTIFREEZE EXTRA în apă

| % volum | Temperatura de îngheț | Temperatura de fierbere |
|---------|-----------------------|-------------------------|
| 25 | -12°C | 103°C |
| 33 | -18°C | 105°C |
| 50 | -38°C | 110°C |
| 60 | -45°C | 112°C |

Pentru a obține efectul dorit, se recomandă ca produsul să fie folosit într-o concentrație de 40-60% în apă.