

EVOX Extra concentrate

refrigerante concentrado



EVOX Extra concentrate es un refrigerante concentrado, a base de monoetilenglicol, fabricado con un sistema de aditivos híbrido a base de silicato OAT. Está exento de nitritos, aminas y fosfatos, y es adecuado para el llenado de los sistemas de refrigeración de los motores de combustión interna.

¡EVOX Extra antifreeze coolant concentrate se debe diluir antes de usarlo! Es compatible con aguas duras y se puede mezclar incluso con agua del grifo* en una proporción adecuada, de tal forma que la solución tenga una concentración del 33-55 % en volumen. ¡No se puede usar sin diluir!

*Use agua limpia y no demasiado dura para preparar el líquido refrigerante. No usar efluentes mineros, agua de mar, agua salina, agua semisalina, ni agua residual industrial. Asegúrese de que los parámetros del agua no superan los valores límite siguientes:

Dureza del agua: 0-20 °nK (0-3,6 mmol/l)
Contenido de cloruros: máx. 100 ppm
Contenido de sulfatos: máx. 100 ppm

Si los parámetros del agua superan estos valores, debe tratar el agua mediante un método adecuado, por ejemplo, mediante adición de agua destilada o desionizada limpia, de tal forma que los niveles de cloruro o sulfato se reduzcan por debajo de los valores límite especificados.

Aunque EVOX Extra Concentrate es compatible con la mayoría de refrigerantes a base de etilenglicol, pero se recomienda su uso exclusivo para garantizar la máxima protección frente a la corrosión. La mayoría de los líquidos refrigerantes son mezclas cuidadosamente equilibradas de diversos inhibidores de corrosión. La mezcla con líquidos refrigerantes que contengan inhibidores de corrosión diferentes podría reducir el efecto protector frente a la corrosión.

Nuestros ensayos de funcionamiento indican que EVOX Extra Concentrate se puede usar en los sistemas de refrigeración de los motores diésel Caterpillar de altas prestaciones sin problema alguno.

Datos de dilución:

Conc. (%)	Agua (%)	Protección frente a la congelación
33	67	-18
40	60	-24
50	50	-36
67	33	-60

Aplicación



Sistemas de refrigeración de turismos y vehículos comerciales, maquinaria agrícola, maquinaria de construcción y motores estacionarios de gas.

Sistemas de refrigeración que contienen piezas de fundición, aluminio y cobre.

EVOX Extra concentrate

refrigerante concentrado



Características y beneficios

Buena protección frente a la corrosión	Forma una película protectora estable sobre la superficie interna del sistema de refrigeración para garantizar una larga vida útil del mismo
Composición específica para cada aplicación	Protección frente a la cavitación y la sedimentación de lodos
Compatible con materiales de construcción	No se producen daños en las partes plásticas o de caucho del sistema de refrigeración

Especificaciones y homologaciones

BS 6580:2010
ASTM D 3306
AFNOR R-15-601
VW/Audi/Seat/Skoda G11 (TL 774-C)
DTFR 29C120 (ex MB 325.5)
Ford ESD-M97B49-A
MAN 324 Typ NF
MAN 324 Typ Si-OAT
MTU MTL 5048
MWM 0199-99-2091/12
Iveco 18-1830
Case JIC-501
Deutz DQC CA-14
Cummins 85T8-2
Volvo Construction 128 6083/002
Volvo Trucks 128 6083/002

EVOX Extra concentrate

refrigerante concentrado



Propiedades

Propiedades	Valores habituales
Aspecto	líquido brillante y nítido
Color	azul oscuro
Densidad a 15°C [g/cm ³]	1,120
Prueba de corrosión en objetos de cristal [mg]	
- aluminio fundido [mg]	0
- hierro fundido [mg]	1
- cobre [mg]	0
- latón [mg]	0
- acero [mg]	0
- soldadura [mg]	0
valor de pH	8.5
Reserva de alcalinidad, M/10 HCl [ml]	9.7
Contenido de agua (Karl Fischer) [% en masa]	3.5
Índice de refracción a 20 °C	1.4324
Punto de ebullición [°C]	min. 163
Punto de congelación (1:1 agua destilada) [°C]	max. -36
Hamutartalom (autochemic) [% en masa]	max. 5

Las características de la tabla son valores habituales del producto y no suponen una especificación.

Instrucciones de almacenamiento y manipulación

Se debe almacenar en su envase original con cierre hermético, separado de los productos alimenticios, en un lugar protegido contra la acción del agua y la luz solar y fuera del alcance de los niños.

En su envase original y en las condiciones de almacenamiento recomendadas: 48 meses

Temperatura de almacenamiento recomendada: -13°C - +35°C