

RED-HD Concentrado 98% MEG

Red HD Concentrado 98% MEG / NOAT Fuxia



Descripción

PERMACOOL CONCENTRADO es un producto refrigerante avanzado, con una concentración de 98% de Monoetilenglicol, desarrollado para motores de trabajo pesado, que ayuda a prevenir la formación de depósitos en los sistemas de refrigeración.

PERMACOOL CONCENTRADO tiene las siguientes ventajas:

- Evita la formación de depósitos que se acumulan en el radiador, conductos y enfriadores de aceite.
- Mantiene la adecuada transferencia de calor del sistema, características resultantes en la vida más larga del motor.
- Reduce el desgaste de la bomba de agua.
- Controla la formación de depósitos de cal, perjudiciales para el intercambio de calor.
- Reduce la corrosión y la erosión de los metales
- Reduce la cavitación y la picadura del revestimiento.



Cumple con las siguientes certificaciones:

- o ASTM D-3306
- o ASTM D-4985
- o ASTM D-6210
- o CATERPILLAR HEAVY DUTY COOLANT
- o PETERBILT, KENWORTH
- o CHRYSLER MS 7170
- o SAE J1038
- o DETROIT DIESEL 7SE298
- o CUMMINS 90T8-4
- o MACK
- o TMC RP-329
- o GM 1899M
- o FREIGHTLINER 48-22880
- o FORD ESE-M-97B44-A
- o SAE J1941
- o JOHN DEERE 45
- o GM 1825M

PERMACOOL CONCENTRADO

Propiedades	ASTM TEST	ASTM Especificaciones	PERMACOOL Performance
Gravedad Específica @ 60°F	D-1122	1.110 – 1.3145	1.125
Freezing Point (°C)	D-1177	-13 °C	-13°C
Punto de Ebullición (°C)	D-1120	195 °C	195 °C
Efecto : Automotive Finish	D-1882	No Effect	No Effect
Contenido de Cenizas, Masa %	D-1119	5% Max	0.53% Máx.
PH: 50 Vol.% agua	D-1287	7.5 - 11	10.4
Chloride, ppm	By IC	25.0 Máx.	20.0
Agua en MEG, Masa %	D-1123	5 Máx.	4.8
Reserva Alcalina, ml	D-1121	Report ^B	6.8
Corrosión in Glassware Pérdida de Peso, mg. / especie	D-1384		
Cobre		10 Máx.	1
Soldadura		30 Máx.	8
Bronce		10 Máx.	1
Acero		10 Máx.	0
Hierro Fundido		10 Max	0
Aluminio		30 Max	0
Simulated Service Weight Loss, mg / especie	D-2570		
Cobre		20 Máx.	3
Soldadura		60 Máx.	15
Bronce		20 Máx.	3
Acero		20 Máx.	2
Hierro Fundido		20 Max	3
Aluminio		60 Max	3
Corrosión de Aleaciones de Aluminio Fundido en Superficies de Emanación de calor mg /cm ² /semana	D-4340 ^C	1.0 Max	0.0
Volumen de Espuma, ml	D-1881	150 Max	45 ml
Tiempo de Quiebre, segundos		5 Max	2.7 sec
Tasa de Erosión por Cavitación: Pitting, Cavitación o Erosión de la bomba de agua	D-2809	8 Min	10

A Pueden ser observadas algunas precipitaciones al final del test. Esto no es motivo para rechazar la prueba
 B Valores acordados entre proveedores y clientes
 C Este test no es requerido por la ASTM D- 4985, ASTM D-3306 si lo exige