

Anticongelante

APLICACIÓN

Fluido anticongelante, anticorrosivo y refrigerante, formulado a base de monoetilenglicol de la más alta calidad y una mezcla especial de antioxidantes, antiespumantes especiales, preventivos de la corrosión y herrumbre que les proporcionan la máxima protección y eficiencia a los sistemas de enfriamiento de los motores automotrices y estacionarios, durante todas las épocas del año.

Excelente protección de todo el sistema de enfriamiento contra la acción corrosiva y herrumbre, con lo que se evita la formación de óxidos metálicos, especialmente el cobre, aluminio, fierro y aleaciones especiales de todos los motores modernos.

Disminuye la temperatura de congelación del agua hasta -16°C y eleva la temperatura de ebullición del agua, lo cual tiene particular importancia en sistemas de enfriamiento con termostato que abren a alta temperatura.

No tiene efectos nocivos sobre las mangueras y empaques de hule del sistema de enfriamiento.

No se evapora, ofreciendo excelente protección a las diferentes temperaturas de operación en todo el año.

Baja tendencia a la formación de espuma.

Mayor vida de los sistemas de enfriamiento y mayor eficiencia de los sistemas de aire acondicionado y calefacción a base de agua.

Lubrica la bomba del agua evitando el desgaste.

Características Típicas

Punto de congelación °C	-18
Punto de congelación °F	3
Punto de ebullición °C	104
Punto de ebullición °F	219

BENEFICIOS CLAVE

- Excelente protección de todo contra la acción corrosiva.
- Lubrica la bomba del agua evitando el desgaste.
- Contiene aditivos de larga duración.
- Excelente protección anticongelante y antiebulliente.

PRESENTACIONES



Caja 12 / 946 mL

Caja 4 / 5 L

Cubeta 19 L

Tambor 208 L

Tote 1000 L

