

GULF ANTIFREEZE ORGÁNICO

REFRIGERANTE - ANTICONGELANTE

GULF ANTIFREEZE ORGÁNICO es un fluido concentrado, libre de Nitritos, silicatos y Fosfatos, de larga duración, para ser empleado diluido en agua, en los circuitos de enfriamiento de todo tipo de motores de combustión interna refrigerados por agua, especialmente motores industriales pesados. Protege a todo el sistema de refrigeración tanto de la corrosión como de la herrumbre, evitando el deterioro prematuro de la bomba de agua. Es totalmente compatible con las gomas y sellos integrantes del circuito.

Valores Típicos

Ensayo	Unidad	Valor
Densidad a 20° C (ASTM D-1217)	g/cm ³	1,13
pH de la solución al 33% en agua (v/v)	-	> 7,5
Punto de ebullición del concentrado	° C	190
Reserva Alcalina	ml	14,0
Color	-	Amarillo flúo

Propiedades y Prestaciones

- Producto orgánico libre de Nitritos, silicatos y Fosfatos.
- Disminuye el punto de congelamiento del agua a los límites deseados, los que pueden variar modificando la concentración del producto en el agua destilada.
- Es de larga duración, manteniendo inalterables su composición y características, pudiendo ser usado tanto en invierno como en verano dadas sus características refrigerantes, anticongelantes y anticorrosivas.
- No es ácido, en consecuencia no es agresivo a ningún metal integrante del motor, inclusive a aquellos que son más fácilmente atacados, como el aluminio, el cobre y las soldaduras.
- Su reserva alcalina previene cualquier tendencia corrosiva, aún después de una larga permanencia del fluido en el circuito.
- Está dotado de particulares propiedades antiherrumbre, que favorecen la protección de los metales ferrosos que se encuentran en contacto con el fluido. Su formulación especial, le permite reducir la formación de incrustaciones aún cuando se lo mezcle con aguas duras, lo que sumado a su elevada propiedad antiespumante, contribuye a eliminar las causas que disminuyen el intercambio térmico, aún cuando la circulación tenga lugar a elevadas velocidades.
- Mantiene inalterables las partes de goma integrantes del circuito o que están en contacto con el fluido.
- Eleva el punto de ebullición del fluido refrigerante, proporcionando con esto mejores prestaciones a elevadas temperaturas.

Especificaciones

Cumple especificaciones de norma IRAM 41-350 y 41-368, British Standards BS 6580, BS 5117, General Motors GM 1825M, ASTM D 3306 Incl.D 4340, ASTM D 4985, Cummings 90T8-4, Detroit Corporation, Federal Specification A-A-870, GM 1899-M de General Motors, Ford ESE-M 97B44-A de Ford. John Deere H24B1/24C1, PACCAR, SAE J 1034, TMC de AATA RP – 302ª.AFNOR 15601.

Aplicaciones

Está especialmente elaborado para ser diluido con agua, en todo tipo y marca de motores refrigerados por agua.

Para su aplicación, debe tenerse en cuenta que la disminución del punto de congelamiento en la mezcla refrigerante, es proporcional a la concentración del producto en agua. Por lo expresado anteriormente y a fin de lograr un mejor aprovechamiento del mismo con óptimos resultados, se transcribe una tabla indicadora de uso, aconsejándose si se desea operar dentro de las mejores condiciones de servicio, una concentración de entre 40 y 50 % de **GULF ANTIFREEZE ORGANICO** en agua destilada.

% de PRODUCTO	% de AGUA	TEMPERATURA
30	70	- 15° C
40	60	- 25° C
50	50	- 37 C