

GAM ANTIGELO GIALLO PURO G12

DESCRIZIONE

Fluido antigelo a base di glicole etilenico miscelato opportunamente con un inibitore a base di pacchetti di carbossilati per garantire la massima protezione dal gelo soprattutto per i moderni motori in alluminio. Il prodotto non contiene ammine, borati, fosfati, nitriti, nitrati e silicati. Offre la protezione necessaria contro la formazione di corrosione, ghiaccio e surriscaldamento.

APPLICAZIONI

Adatto a tutti gli usi stagionali in tutti i sistemi di raffreddamento in particolare i motori in alluminio, proteggendo tutte le parti in plastica e metallo. È compatibile con tutti gli antigelo commerciali più conosciuti. Al fine di mantenere prestazioni superiori, è consigliabile non mescolarlo con prodotti tradizionali. Per ottenere il giusto livello di anti-raffreddamento richiesto dai produttori, è necessario diluirlo con acqua prima dell'uso, in accordo con il tasso di trattamento relativo alla tabella di valori.

Specifiche: Mercedes-Benz 325.3, VW/AUDI – TL 774 D/F (G 012), Opel GM 6277 M, FORD WSS-M 97 B44D, RENAULT 41-01-001, DAF 74002, IVECO 18-1830

BENEFITS

- ✓ Completa biodegradabilità
- ✓ Stabilità migliorata durante la conservazione
- ✓ Maggiore resistenza all'usura nei circuiti di raffreddamento
- ✓ Aumenta la protezione del sistema di raffreddamento dalla corrosione

Proprietà	Metodo	Valore tipico
Densità	D 1122	1,120-1,140
pH (50% acqua.)	D 1287	8,0-9,0
Contenuto di Acqua	D 1123	3.5 max
Ceneri	D 1119	1.5 max
Punto di cristallizzazione (50% acqua)	D 1177	-38°C min
Punto di ebollizione	D 1120	165°C min
Punto di ebollizione (50% acqua)	D 1120	108°C min
Odore	****	****
Schiuma	D 1881	50/3
Solubilità in acqua	****	Completa

PROTEZIONE DAL CONGELAMENTO

I valori ottenuti con diverse concentrazioni di GIALLO PURO G12 in acqua sono i seguenti:

10% vol.:	-4°C
20% vol.:	-9°C
30% vol.:	-17°C
40% vol.:	-26°C
50% vol.:	-38°C

PROVE DI CORROSIONE IN VETRO

Metodo ASTM D 1384 (Perdita peso mg/foglio)

Metalli	Limiti ASTM D 3306	ECOGREEN SB Specifiche
Rame	10 max	0,6
Lega da saldatura	30 max	1,1
Ottone	10 max	0,7
Acciaio	10 max	0,1
Ghisa	10 max	0,1
Alluminio	30 max	0,3

I dati tipici sopra menzionati sono valori approssimativi basati sulla produzione corrente e possono essere soggetti a tolleranze di produzione ammissibili