

FROSTOX® HT12 to najnowocześniejszy koncentrat ochronny do chłodziw z serii FROSTOX® na bazie glikolu monoetylenowego. Podstawowa technologia ochrony przed korozją Si-OAT jest wolna od kwasu 2-etyloheksanowego i w szczególności spełnia wymagania najnowszych wysokowydajnych silników pod względem obciążenia termicznego, stabilności długoterminowej i długoterminowej ochrony antykorozyjnej. FROSTOX® HT12 jest wolny od azotynów, amin, fosforanów i boranów. OEM RELEASESFROSTOX® HT12 jest zatwierdzony przez wiodących producentów samochodów i pojazdów użytkowych.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE I CHEMICZNE

Wartości	Metoda	Gęstość w 20 ° C [g / cm ³]	1,110–1,140	DIN 51757	Współczynnik załamania światła	1,425–1,438	DIN 53423	Temperatura wrzenia [° C]	> 170
ASTM D1120	Temperatura zapłonu [° C]	> 110	Wartość (33% w wodzie)	7,5–8,5	ASTM D51758	pH			
				ASTM D1287					
	Rezerwa [ml 0,1 N HCl / 10 g]	> 10,0		ASTM D1121					

ZASTOSOWANIE CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

FROSTOX® HT12 przekracza wszelkie wymagania ASTM D3306 - zwłaszcza testy na korozję zgodnie z ASTM D1384 i ASTM D4340 - jak dotąd Wszelkie proporcje mieszają się z wodą i nie prowadzą do opadów po zmieszaniu z twardą wodą.

Zalecane są następujące proporcje mieszania z wodą:

30% / FROSTOX® HT12 -17 ° C
40% / FROSTOX® HT12 -25 ° C
50% / FROSTOX® HT12 -37 ° C

Bezpieczeństwo:

Prosimy zapoznać się z kartą danych katalogowych producenta w celu uzyskania dodatkowych informacji dot. bezpieczeństwa stosowania produktu **Frostox HT12**.

Informacje zawarte w karcie danych katalogowych oparte są na dotychczasowej wiedzy producenta o danym produkcie i mogą ulec zmianie, natomiast istotne aspekty dot. zachowania bezpieczeństwa podczas korzystania z danego produktu odnoszą się do prawa obowiązującego w kraju, w którym produkt został wyprodukowany.