



eni Antifreeze eco extra

eni Antifreeze eco extra è un liquido biodegradabile esente da nitriti, ammine e fosfati, destinato ad essere impiegato in miscela con acqua come fluido refrigerante nei circuiti di raffreddamento dei veicoli.

CARATTERISTICHE (Valori tipici)

Densità a 20°C	kg/m ³	1055
Punto di ebollizione	°C	160
P. di ebollizione in soluzione acquosa	vedi tabella	
P. di congelamento in soluzione acquosa	vedi tabella	

PROPRIETA' E PRESTAZIONI

- **eni Antifreeze eco extra** è un prodotto a base di glicole propilenico che garantisce sicurezza ambientale anche in caso di perdite accidentali, inoltre consente di trattare il prodotto esausto come "rifiuto speciale".
- E' un liquido "di lunga durata" che mantiene inalterate composizione e caratteristiche sia durante lo stoccaggio che durante l'impiego e può quindi essere vantaggiosamente mantenuto in esercizio in tutte le stagioni.
- E' compatibile con i metalli presenti nei circuiti di raffreddamento e nei motori, come ad esempio la ghisa, l'alluminio, i metalli gialli e le leghe di saldatura.

APPLICAZIONI

eni Antifreeze eco extra è utilizzabile in miscela con acqua nei circuiti di raffreddamento di tutti i tipi di veicoli, trazione pesante inclusa.

Si riporta una tabella che indica le temperature di ebollizione e di inizio di congelamento della miscela e le quantità corrispondenti di **eni Antifreeze eco extra** in acqua.

% Volume	Punto di Congelamento	Punto di Ebollizione
20	-8°C	101°C
30	-14°C	103°C
40	-22°C	103°C
50	-33°C	104°C
60	-48°C	106°C
100	n.d.	160°C

L'esperienza sul campo raccomanda di mantenere la diluizione nell'intervallo del 40-60% in acqua demineralizzata per avere le prestazioni migliori; nonostante ciò le prescrizioni del liquido di raffreddamento ideale e le sue modalità di diluizione sono responsabilità diretta del costruttore del veicolo e l'utilizzatore deve sempre rispettarle.

La miscela con altri liquidi di raffreddamento può interferire negativamente sulle prestazioni finali.

SPECIFICHE ED APPROVAZIONI

eni Antifreeze eco extra supera le prove previste dalla specifica CUNA 956-18 e ASTM D 1384 – ASTM D 2570.