



APPLICAZIONI

Eni Antifreeze Spezial 12++ è un liquido refrigerante concentrato a base di glicole etilenico, esente da nitriti, ammine, fosfati e borati.

Protegge efficacemente tutti i componenti metallici del sistema di raffreddamento dalla corrosione e dalla formazione di depositi grazie alla sua tecnologia di additivazione basata su sali di acidi organici e silicati (Si-OAT).

VANTAGGI CLIENTE

- Il prodotto protegge i singoli componenti del circuito di raffreddamento dal surriscaldamento e dal gelo.
- E' in grado di garantire una prolungata protezione nei confronti della corrosione dei metalli (ghisa, alluminio, rame e leghe di saldatura) e risulta compatibile con le guarnizioni e gli elementi in gomma presenti nel circuito di raffreddamento.
- L'assenza di ammine, nitriti, boro e fosfati, sottolinea l'attenzione posta nei confronti del rispetto ambientale.

SPECIFICHE ED APPROVAZIONI

- O-Norm V 5123
- ASTM D 3306
- BS 6580:2010
- AS 2108-2004
- SAE J1034
- CUNA NC 956-16
- JIS K 2234:2006
- SANS 1251:2005
- China GB 29743-2013
- VW/Audi/Seat/Skoda/Lamborghini/Bentley/Bugatti TL 774-G
- Porsche from MY 1996
- MB-Approval 325.5
- MB 325.6
- MAN 324 type Si-OAT
- Cummins CES 14603
- MTU MTL 5048
- Liebherr Minimum LH-01-COL3A
- Deutz DQC CC-14





- IRIZAR, S. COOP from Sep. 2016
- ASTM D 4985

CARATTERISTICHE

Proprietà	Metodo	Unità	Tipico
Aspetto	-	-	limpido
Colore	-	-	rosso-viola
Densità a 20°C	DIN 51757-3	kg/m ³	1125
pH	ASTM D 1287	-	8,4
Punto di ebollizione	ASTM D 1120	°C	165

AVVERTENZE

- Per sfruttare al meglio le caratteristiche del prodotto, si consiglia di non miscelarlo con altri fluidi refrigeranti.
- Si prega di osservare le specifiche del costruttore sulla tipologia di prodotto.

MODALITA' D'USO

- Il prodotto deve essere diluito con acqua prima dell'uso. Per ottenere le migliori prestazioni, è consigliato l'uso del prodotto in concentrazione compresa fra il 33 e il 60% in acqua.
- L'acqua da impiegare è distillata o demineralizzata. E' possibile utilizzare acqua di rubinetto purchè abbia determinate caratteristiche fra cui la durezza massima di 30°f.
- Il comportamento termico della miscela è determinato dalla percentuale di diluizione in volume del liquido refrigerante in acqua secondo quanto riportato in tabella:

% Volume	Punto di congelamento (° C)	Punto di ebollizione (° C)
33	-18 max	104 min
50	-37 max	108 min

