

AGIP ANTIFREEZE EXTRA



L' AGIP ANTIFREEZE EXTRA è un liquido antigelo esente da nitriti, ammine e fosfati, da impiegare in miscela con acqua demineralizzata nei circuiti di raffreddamento di tutti i tipi di veicoli.

CARATTERISTICHE (VALORI TIPICI)

ANTIFREEZE EXTRA

Punto di ebollizione	°C	170
Punto di ebollizione in soluzione con acqua	vedi tabella	
Punto di congelamento in soluzione con acqua		
Colore	-	turchese
Massa volumica a 20°C	kg/l	1.130

PROPRIETA' E PRESTAZIONI

- L'AGIP ANTIFREEZE EXTRA abbassa il punto di congelamento del fluido refrigerante in funzione della concentrazione del prodotto nell'acqua.
- Mantiene inalterate composizione e caratteristiche sia durante lo stoccaggio che durante l'impiego e può quindi essere mantenuto in esercizio sia d'inverno che d'estate.
- Non è aggressivo nei confronti dei metalli, compresi quelli più facilmente attaccabili dagli acidi, come ad esempio l'alluminio, il rame e le leghe di saldatura; la sua riserva alcalina previene ogni tendenza corrosiva anche dopo lunga permanenza del fluido nel circuito di raffreddamento.
- E' dotato di particolari proprietà anticorrosive che favoriscono la protezione dei materiali che si trovano a contatto con il fluido di raffreddamento.
- La speciale formulazione consente al prodotto, anche se miscelato con acque dure, di ridurre la formazione di incrostazioni ed evita quindi la conseguente diminuzione dello scambio termico.
- Le spiccate proprietà antischiuma contribuiscono ad eliminare una causa di diminuzione dello scambio termico tra fluido refrigerante ed organi del sistema, anche quando la circolazione avviene ad alte velocità.
- Non provoca rigonfiamenti delle parti in gomma che fanno parte del circuito di raffreddamento o che sono a contatto con il fluido.
- L'innalzamento del punto di ebollizione garantisce un miglioramento delle prestazioni anche alle alte temperature.

APPLICAZIONI

Ai fini dell'applicazione del prodotto va considerato che l'abbassamento del punto di congelamento della miscela refrigerante è funzione della concentrazione del prodotto in acqua. Si riporta una tabella che indica le temperature alle quali inizia il congelamento e le temperature di ebollizione della miscela acqua/AGIP ANTIFREEZE EXTRA.

% Volume	Punto di Congelamento	Punto di Ebollizione
25	-12°C	103
33	-18°C	105
50	-37°C	110
60	-45°C	112

Per ottenere le migliori condizioni di esercizio si consiglia di utilizzare il prodotto in concentrazione tra il 30% e il 60% in acqua.

AGIP ANTIFREEZE EXTRA



SPECIFICHE ED APPROVAZIONI

L' AGIP ANTIFREEZE EXTRA supera le seguenti specifiche:

- CUNA NC 956-16 ed. '97
- FF.SS. cat. 002/132
- ASTM D 1384