

# 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)

### AGIP 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 inalterata 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                  |

# AGIP ANTIFREEZE EXTRA



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

## 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