

coolant elc non toxic

REFRIGERANTE ELC NO TÓXICO 25%

EOX AC-07

EOX Coolant ELC Non Toxic | Refrigerante ELC No Tóxico es un producto biodegradable y no tóxico para motores de servicio ligero. Está formulado con una tecnología inhibidora de corrosión orgánica (OAT) libre de fosfatos, boratos, silicatos, nitritos y aminas que proporcionará protección extendida contra la oxidación y corrosión. A diferencia de los refrigerantes comúnmente encontrados en el mercado a base de etilenglicol, este producto está elaborado con una sustancia anticongelante renovable, biodegradable y no-tóxica.

El producto está formulado según los límites y especificaciones de las normas ASTM D3306; D4985; D1384; D4340; D2570; D2809 y el TMC RP 302A-1, 329 & 330.

» Beneficios

Extensión de la Vida de Servicio (ELC). La Tecnología de Ácidos Orgánicos (OAT) aumenta considerablemente el tiempo de duración del refrigerante respecto a la tecnología convencional. Desempeño nominal de hasta 5 años/240.000 km.

Responsable con el Medio Ambiente. Su innovadora formulación lo convierte en el primer y único producto no-tóxico, biodegradable y amigable con el medio ambiente existente en el mercado.

Excelente Poder Anticorrosivo. Protección efectiva contra la corrosión a largo plazo de los metales comúnmente encontrados en el sistema de refrigeración. Protege el aluminio en aplicaciones de altas temperaturas.

Economía. Al ser un producto adaptado a las temperaturas del país, se reducen de manera importante los costos, sin comprometer la calidad anticorrosiva. Además, el bajo rango de agotamiento de los inhibidores de corrosión lleva a eliminar el costo de agregar con mayor frecuencia los refrigerantes convencionales.

Producto Listo. A diferencia de un producto concentrado cuya excesiva dilución degrada el producto, se entrega un producto listo para usar con excelente protección anticorrosiva para el rango de temperatura indicado.

Máxima Vida de la Bomba de Agua. Desgaste mínimo del empaque de la bomba de agua al eliminar la mayoría de los inhibidores de corrosión inorgánicos.

Evitar Daños en el Empaque de la Culata. Evitar el sobrecalentamiento del motor es fundamental para que no se dañe la empaquetadura de culata. Esto puede generar que el aceite y el anticongelante entren en contacto. El sobrecalentamiento se debe a una defectuosa refrigeración del motor, lo que puede generar fugas, mal funcionamiento de la bomba de agua, problemas con el termostato, entre otros.

Compatibilidad. Es totalmente compatible con las tecnologías de refrigerantes IAT, HOAT y OAT. Si bien no se prevén efectos nocivos significativos, podría reducirse la vida útil si se mezcla con refrigerantes convencionales. Se recomienda que **EOX Coolant ELC Non Toxic | Refrigerante ELC No Tóxico** no sea diluido en más de un 25% con otras formulaciones de anticongelantes.

» Características físicas y químicas

Características	Rendimiento
Apariencia visual, color	Líquido rojo o verde
Fluido base	Libre de Etilenglicol
pH	8,0 – 9,0
Densidad 25°C (g/ml)	1,0 – 1,1
Reserva de alcalinidad (mL)	1.5 min
Fosfatos (ppm)	0
Boratos (ppm)	0
Silicatos (ppm)	0
Nitritos (ppm)	0
Aminas (ppm)	0

» Especificaciones y aprobaciones

OEM/Industria	Especificación
ASTM	D3306; D4985; D1384; D4340; D2570; D2809
TMC RP	TMC RP 302A-1, 329 & 330

» Dilución y temperaturas de protección

OEM/Industria	Punto de Congelación	Punto de Ebullición ⁽¹⁾
Coolant ELC Non Toxic Refrigerante No Tóxico	-10 °C	126 °C

⁽¹⁾ Usando una tapa de presión del radiador de 15 psi en buenas condiciones.

» Resultados pruebas de rendimiento

Los anticorrosivos utilizados cumplen con las especificaciones de las pruebas de rendimiento de corrosión para líquidos refrigerantes.

ASTM D1384 Glassware Corrosion			ASTM D 2570 Simulated Service	
Metal Type	Test Results*	Max. Spec.	Test Results*	Max. Spec.
Copper	1	10	2	20
Solder	2	30	1	60
Brass	2	10	3	20
Steel	1	10	0	20
Cast Iron	0	10	-1	20
Aluminum	1	30	-1	60

*Weight loss, except plus signs which indicate weight gain, per coupon in milligrams.

	Test Results*	Specification
ASTM D4340 Heat Rejecting Aluminum Corrosion (mg/cm ² /week)	-0.23	1.0 max
ASTM D2809 Aluminum Water Pump Cavitation-Erosion Corrosion Rating	8	8 min

*Weight loss per coupon in milligrams (average for 2 tests).

» Primeros auxilios

- En caso de ingestión, no inducir al vómito y dar a beber abundante agua. Consultar inmediatamente a un médico.
- En caso de contacto ocular, enjuagar con abundante agua por 15 minutos. Si es posible y se presenta, quitar los lentes de contacto. Consultar a un médico en caso de irritación.
- En caso de contacto dérmico, desprender prendas contaminadas y lavar con abundante agua por 15 minutos. Consultar a un médico en caso de irritación.

» Precauciones

- Mantener fuera del alcance de niños y animales
- Evitar el contacto con los ojos y la piel
- No ingerir

Centro de Información Toxicológica RITA (+56) 2 2777 1994

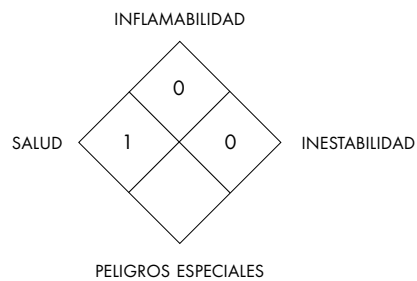
» Almacenamiento

- Mantener el producto en envase original rotulado
- Mantener en un lugar fresco y seco
- Utilizar elementos de protección personal
- No mezclar con otros productos químicos
- Evitar la exposición del producto a condiciones extremas

» Formatos disponibles

Formato	Código
4 L	Verde: AC07VF4 • Rojo: AC07RF4

» Señal seguridad según NCh 1411/4



» Pictograma según SGA

