

HIGHTEC ANTIFREEZE AN-SF 12+ READY-MIX -25 °C

Moderner, gebrauchsfertiger Langzeit-Kühlerfrostschutz auf Monoethylenglykolbasis. Nitrit-, amin-, phosphat- und silikatfrei. Zuverlässiger Schutz für Aluminium- und Gussmotoren.

Beschreibung

HIGHTEC ANTIFREEZE AN-SF 12+ READY-MIX -25 °C ist ein modernes Langzeit-Kühlerfrostschutzfertiggemisch (ready-to-use) auf Monoethylenglykolbasis. Es ist nitrit-, amin-, phosphat- und silikatfrei und bietet zuverlässigen Schutz für Aluminium- und Gussmotoren.

Anwendung

HIGHTEC ANTIFREEZE AN-SF 12+ READY-MIX -25 °C wurde speziell auf die Anforderungen moderner Aluminium- und Gussmotoren hin entwickelt. Es schützt zuverlässig vor Ablagerungen und Schaumbildung und sorgt somit für eine optimale Wärmeabfuhr. Nach Herstellervorschrift wird es in vielen Verbrennungsmotoren eingesetzt.

Qualitativ gleichwertig nach EU-Recht gemäß

- ASTM D3306
- AFNOR NF R 15-601
- BS 6580
- SAE J1034
- Ford WSS-M 97B44-D
- GM 6277M/Opel B040 1065
- MAN 324 SNF
- MB 326.3
- MTU MTL 5048
- VW TL-774 D/F (G12/G12+)

Außerdem wird dieses Produkt empfohlen, wenn folgende Füllvorschriften gefordert werden

- JIS K 2234
- Deutz DQC CB-14
- Jaguar Land Rover STJLR.651.5003
- Mitsubishi Super Long Life Coolant (MZ313950)
- PSA B 71 5110
- Scania T1 02-98 0813 T/B/M sv
- Volvo VCS

Vorteile

- erfüllt die VW-Spezifikation VW TL 774-F (G12+)
- rückwärtskompatibel zu den früheren VW-Spezifikationen G12 und G11 (TL 774 C/D)
- Fertigmischung - sofort einsatzbereit
- zuverlässiger Frostschutz bis -25°C
- reduziert das Risiko von Fehlbefüllungen
- vermeidet Probleme durch ungeeignete Wasserqualität oder falsches Mischungsverhältnis
- silikatfreie Additivtechnologie
- verwendbar in Guss- und Aluminiummotoren
- verhindert zuverlässig Ablagerungen
- sehr guter und dauerhafter Korrosionsschutz
- verhindert Kavitation
- minimierte Schaumneigung
- mischbar und verträglich mit anderen Frostschutzmitteln gleicher Spezifikation. Um jedoch die vollen Produktvorteile von HIGHTEC ANTIFREEZE AN-SF 12+ READY-MIX -25 °C auszuschöpfen, wird ein vollständiger Kühlmittelwechsel empfohlen.



Typische Kennwerte

Eigenschaft	Methode	Einheit	Wert
Flammpunkt	ASTM D-92 / DIN EN ISO 2592	°C	> 100
Farbe		visuell	magenta
Dichte bei 20 °C	ASTM D1122	g/ml	1,047
Siedepunkt	ASTM D 1120	°C	≈ 103
pH-Wert	ASTM D1287	-	8,0 - 8,5
Reservealkalität	ASTM D1121	ml 0,1 M HCl/10ml	≈ 4 - 5
Eisflockenpunkt	ASTM D1177	°C / °F	-25 / -13

Diese Kennwerte sind typisch für eine aktuelle Produktion. Die Daten beinhalten keine Zusicherung von Eigenschaften oder die Garantie einer Eignung für einen speziellen Anwendungsfall. Bestehende gesetzliche Bestimmungen und Verordnungen, welche die Handhabung und den Einsatz der Produkte betreffen, sind vom Empfänger unserer Produkte selbst zu beachten. ROWE Produkte werden kontinuierlich weiter entwickelt. Deshalb behält sich ROWE das Recht vor, alle technischen Daten dieser Produktinformation jeder Zeit und ohne Vorankündigung zu ändern. Für sämtliche Lieferungen gelten unsere aktuellen Allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen (www.rowe-oil.com).

