



IP ECOBLU 100

Fluido a base di glicole etilenico, privo di composti amminici, nitriti e fosfati, da impiegare, in miscela con acqua demineralizzata, nei circuiti di raffreddamento dei motori.

CARATTERISTICHE (VALORI TIPICI)

ECOBLU 100

Colore	-	-	turchese
Densità a 15°C	ASTM D 4052	°C	1.130
Punto di ebollizione	ASTM D 1120	°C	170
pH (soluzione 50% di acqua)	ASTM D 1287	-	8.3

PROPRIETA' E PRESTAZIONI

- IP Ecoblu 100 mantiene inalterata composizione e caratteristiche sia durante lo stoccaggio che durante l'impiego e può quindi essere vantaggiosamente mantenuto in esercizio in maniera permanente d'inverno come d'estate.
- IP Ecoblu 100 svolge un'azione protettiva nei confronti dei materiali utilizzati negli impianti di raffreddamento come ghisa, rame, ottone, leghe di saldatura ed alluminio. Previene inoltre il verificarsi del fenomeno dell'erosione per cavitazione.
- IP Ecoblu 100 ha spiccate proprietà antischiama che contribuiscono a mantenere efficiente lo scambio termico del sistema di raffreddamento.
- IP Ecoblu 100 innalza il punto di ebollizione del fluido refrigerante e non provoca rigonfiamenti delle parti in gomma.

APPLICAZIONI

L'abbassamento del punto di congelamento e l'innalzamento del punto di ebollizione della miscela refrigerante dipendono dalla concentrazione del prodotto in acqua:

Volume	Punto di Congelamento	Punto di ebollizione
25	-12°C	105°C
33	-18°C	106°C
50	-38°C	108°C
60	-50°C	113°C

E' conveniente mantenere la stessa miscela anche nella stagione calda perché si riducono così le perdite per evaporazione e la necessità di frequenti rabbocchi. In questo modo diminuiscono i depositi di sali minerali, lasciati nel radiatore dell'acqua evaporata e si mantiene inalterata l'efficienza del sistema di raffreddamento

IP ECOBLU 100



SPECIFICHE ED APPROVAZIONI

IP Ecoblu 100 risponde alle norme:

- CUNA NC 956-16 (Ediz. 1997)
- ASTM D 3306-94

e supera le prove richieste dalle specifiche dei seguenti costruttori:

- BMW
- GM - OPEL
- MAN 324
- VOLVO
- VOLKSWAGEN TL 774 C