

RED-FENDER EXTENDED LIFE 50/50

Fluido Refrigerante Rojo para Motores de Servicio Pesado

Descripción

PERMACOOL RED-FENDER EXTENDED LIFE 50/50 es un líquido refrigerante diseñado especialmente para motores de servicio pesado, operando bajo severas condiciones de carga y temperatura. Está elaborado con glicoles de alto punto de ebullición y aditivos NOAT (Nitrited Organic Acid Technology), que garantizan su excelente desempeño y prolongada vida útil. Su avanzada tecnología proveniente de PENRAY® USA, proporciona excepcional protección contra el óxido, la corrosión, las incrustaciones, y además, previene picaduras en camisas húmedas y fallas en las bombas de agua.

PERMACOOL RED-FENDER EXTENDED LIFE 50/50 se recomienda para motores diésel en transportación terrestre, marina, minería, construcción y aplicaciones estacionarias. Refrigerantes de este tipo son requeridos también por algunos fabricantes de camiones ligeros y SUV.

PERMACOOL RED-FENDER EXTENDED LIFE 50/50 tiene un extraordinario desempeño como fluido transmisor de calor y, a la vez, protege de la corrosión y la cavitación a los componentes del motor con los que está en contacto. El producto viene pre-diluido al 50% con agua purificada, de tal forma que está listo para ser utilizado, sin necesidad de mezclas ni preparaciones adicionales.

Beneficios

PERMACOOL RED-FENDER EXTENDED LIFE 50/50 provee los siguientes beneficios:

- ✓ Eficaz y prolongada protección contra la corrosión de metales como aluminio, bronce, hierro fundido, aceros, soldaduras y cobre.
- ✓ Excelente protección contra la erosión por cavitación de las camisas húmedas.
- ✓ Suprime la formación de las incrustaciones y depósitos que dificultan el desalojo de calor y ocasionan sobrecalentamientos del motor.
- ✓ No se congela a bajas temperaturas y al mismo tiempo se mantiene fluido a temperaturas elevadas, permitiendo el funcionamiento eficiente del motor en ambos casos.
- ✓ Excelente desempeño como fluido transmisor de calor.
- ✓ Lubrica y protege la bomba de agua y el termostato.
- ✓ Totalmente compatible con los materiales utilizados en los sellos y empaques.
- ✓ Evita la formación de sólidos disueltos abrasivos que afectan al termostato y bomba de agua.

- ✓ No se deteriora formando geles y sedimentos durante su uso o almacenamiento.
- ✓ Reduce consumos extras de combustible y aceite provenientes del recalentamiento del motor.
- ✓ Larga vida útil, que sobrepasa los 300.000 Km (6.000 horas) de operación.

Especificaciones

- ✓ Excede las especificaciones ASTM-D-1384 y ASTM-D-2570 (pruebas estándares de corrosión en metales), ASTM-D-4340 (prueba de protección de aluminio), ASTM_D1881 (prueba de eliminación de espuma), ASTM-D-2809 (prueba que controla la erosión por cavitación).
- ✓ Su formulación le permite cumplir también con las siguientes especificaciones y requerimientos de fabricantes de motores y vehículos:

| | | | |
|------------------------|-----------------------|-------------------|------------------------|
| ASTM D-3306 | PETERBILT-KENWORTH | CUMMINS CES-14603 | FREIGHTLINNER 48-22880 |
| ASTM D-4985 | CHRYSLER MS 7170 | MACK | FORD ESE-M-97B44-A |
| ASTM D-6210 | SAE J1038-J1034 | TMC RP-329 | SAE J1941 |
| CATERPILLAR HEAVY DUTY | DETROIT DIESEL 7SE298 | GM1899M y 1825M | JOHN DEERE 45 |

Tabla de Aplicaciones

| PERMACOOL RED-FENDER ESTÁ RECOMENDADO PARA: | |
|---|------------|
| Avia Trucks | JAC |
| Caterpillar | Jeep |
| CNH (hasta 2013) | John Deere |
| Cummins | Kenworth |
| Demag | Komatsu |
| Detroit | LIAZ |
| Deutz | Liebherr |
| Dongfeng | MACK |
| Freightliner | MTU |
| GINAF | Perkins |
| GMC | Pegaso |
| Grove | Peterbilt |
| Hino | Sisu |
| Iveco | Tata |
| International | Ural |
| Isuzu HD | Weichai |

PERMACOOL RED-FENDER EXTENDED LIFE 50/50

| Propiedad | ASTM TEST | AST M Especificacione | PERMACOOL Desempeño |
|--|----------------------|---|--|
| Gravedad Especifica @ 60 ° F | D-1122 | 1.065 Min | 1.1174 |
| Punto de congelación °F (°C) | D-1177 | 50 Vol % en agua destilada: -34 °F (-36 °C) Max or Lower | 50 Vol % en agua destilada: -35 °F (-37 °C) |
| Punto de ebullición A °F (°C) | D-1120 | 226 °F (107.8 °C) Min | 260 °F (127 °C) |
| Efecto: acabado automotriz | D-1882 | No hay efecto | No hay efecto |
| Contenido de cenizas, % en masa | D-1119 | 5% Max | 1.2% |
| pH: 50 Vol% en agua | D-1287 | 7.5 – 11 | 7.95 |
| Cloruro, PPM | By IC | 25.0 Max | 1 ppm |
| Agua, % en masa | D-1123 | 5 Max | 3.4% |
| Tendencias espumosas | D-1881 | Break: 5 Sec Volume: 150 ml | Break: 2.2 Sec Volume: 15 ml |
| Corrosión en Cristalería (Glassware) Pérdida de peso, mg / espécimen | D-1384 | | |
| Cobre | | 10 Max | 1 |
| Soldar | | 30 Max | -1 |
| Latón | | 10 Max | 1 |
| Acero | | 10 Max | 0 |
| Hierro fundido | | 10 Max | 1 |
| Aluminio | | 30 Max | 2 |
| Pérdida de peso de servicio simulado, mg / espécimen | D-2570 | | |
| Cobre | | 20 Max | 0 |
| Soldadura | | 60 Max | 3 |
| Latón | | 20 Max | 2 |
| Acero | | 20 Max | 6 |
| Hierro fundido | | 20 Max | 1 |
| Aluminio | | 60 Max | 9 |
| Corrosión de aleaciones de aluminio fundido en el calor Rechazo de superficies mg / cm ² / semana | D- 4340 ^B | 1.0 Max | -0.03 |
| Clasificación de la erosión de la cavitación: picadura, Cavitación o erosión de la bomba de agua | D-2809 | 8 Min | 9 |

A Pueden ser observadas algunas precipitaciones al final del test. Esto no es motivo para rechazar la prueba

B Valores acordados entre proveedores y clientes

C Este test no es requerido por la ASTM D- 4985, ASTM D-3306 si lo exige