RAVENOL HDT Heavy Duty Truck Cool. Concentrate

CONTAINS NITRITE & MOLYBDATE

NON SILICATE, NON PHOSPHATE

RAVENOL HDT Heavy Duty Truck Cool. Concentrate ist eins auf Ethylenglykol aufgebautes und bewährtes Kühlerschutzmittel, das auf Basis silikatarmer Verbindungen mit Nitrit- und Molybdatbestandteilen entwickelt wurde. **RAVENOL HDT Heavy Duty Truck Cool. Concentrate** wird als Kühl- und Wärmeübertragungsflüssigkeit in Verbrennungsmotoren eingesetzt, insbesondere für „Heavy Duty" Applikationen.

RAVENOL HDT Heavy Duty Truck Cool. Concentrate eignet sich für Benzin-, Diesel- und Erdgasmotoren in Fahrzeugen oder im industriellen Einsatz und wird speziell für hochleistungsfähige Motoren empfohlen, in welchen ein Hochtemperaturschutz für Aluminium von großer Bedeutung ist.

Entscheidend für die Qualität eines Kühlerschutzmittels ist nicht mehr nur die Frostschutzwirkung (die bei einem Produkt auf Ethylenglykol-Basis automatisch vorhanden ist), sondern die Rostschutzwirkung.

Deshalb unterwerfen die Automobilhersteller die Kühlerfrostschutzmittel langwierigen Korrosions- und Kavitationstests.

Anwendungshinweis:

RAVENOL HDT Heavy Duty Truck Cool. Concentrate mit Frost- und Rostschutzwirkung. Anwendung nach Mischungstabelle. Herstellervorschriften beachten.

Gebrauchsanweisung: Kühlsystem säubern, Dichtigkeit prüfen, durchspülen.

RAVENOL HDT Heavy Duty Truck Cool. Concentrate mit frischem Wasser (lt. Mischungstabelle) mischen und einfüllen. Motor und Heizung warmlaufen lassen, Fehlmenge mit dem Kühlerfrostschutz auffüllen.

Mischungstabelle:

Frostschutz bis ca.	Anteile Frostschutz	Anteile Wasser
-12°C	25%	75%
-20°C	35%	65%
-37°C	50%	50%

Praxisbewährt und erprobt in Aggregaten mit Füllvorschrift:

ASTM D6210, ASTM D3306, ASTM D4985, Catepillar EC-1, Cummins CES 14603, Cummins SB 3666132, Detroit Diesel Corporation 7SE298, TMC RP329 Type A, Verlängerte Lebensdauer durch SCA - Supplement Coolant Additives

Eigenschaften:

RAVENOL HDT Heavy Duty Truck Cool. Concentrate bietet:

- optimierte Zusammenstellung an Inhibitoren gewährleisten effektiven Korrosions- und Aluminiumschutz
- Exzellenten Kavitationsschutz
- Keine Kalkablagerungen durch phosphatfreie Inhibitorenmischung
- Keine Gelbildung und Ausfälle
- Einheitliche und homogene Schutzschicht durch hochentwickelte silikatfreie Inhibitorenmischung

Eigenschaften	Einheit	Daten	Prüfung nach
Farbe		grün	visuell
Dichte bei 20°C	kg/m³	1123	EN ISO 12185
Flammpunkt (COC)	°C	115	DIN 51757
Siedepunkt	°C	170	ASTM D 1120
pH-Wert (50 %, 20°C)		10,5	ASTM D 1287
Reservealkalität	ml 0,1 n HCL	9,5	ASTM D 1121
Wassergehalt	Gew.-%	3,5	ASTM D 1123
Gefrierpunkt (50 %-Lösung)	°C	-37	ASTM D 1177

Alle angegebenen Daten sind ca. Werte und unterliegen handelsüblichen Schwankungen.

Alle Angaben entsprechen nach bestem Wissen dem derzeitigen Stand der Erkenntisse und unserer Entwicklung. Änderungen bleiben vorbehalten. Alle Bezugnahme auf DIN-Normen dienen nur der Warenbeschreibung und stellen keine Garantie dar. Bei vorliegenden Problemfällen technische Beratung anfordern.

02.03.2015

Ravensberger Schmierstoffvertrieb GmbH
Postfach 1163
33819 Werther
Tel.: 05203/9719-0
Fax.: 052039719-40 / 41