RAVENOL ETC Concentrate Protect C12evo



1.5L | 1410165-150
5L | 1410165-005
20L | 1410165-020
20L | 1410165-B20
60L | 1410165-060
208L | 1410165-208

Kategorie: Kühlerfrostschutz

Artikelnummer: 1410165

Empfehlung: ASTM D3306, ASTM D4985, ASTM D6210, BMW LC-87, BS 6580:2010 (GB), Cummins CES 14603, CUNA NC 956-16 (Italien), Deutz DQC CC-14, DTFR 29C100 (MB 325.0), DTFR 29C120 (MB 325.5), Fiat 9.55523, Ford ESD-M97B49-A, IVECO 18-1830, JIS K 2234 (Japan), Liebherr LH-01-COL3A, MAN 324 NF, MAN 324 Si-OAT, MB 325.0 (Konzentrat), MB 325.5, MB 325.6, MTU MTL 5048, O Norm V 5123 (Österreich), SAE J1034, Scania TB 1451, VOLVO TR 1286083, VOLVO TR-31854114-002, VOLVO VCS-2, VW TL 774-L (entspricht G12evo)

RAVENOL ETC Concentrate Protect C12evo ist ein umweltfreundliches Kühlerschutzmittel frei von 2-Ethylhexansäure. Es ist ein borat-, nitrit- und phosphatfreies Kühlerschutzmittel für Kühlkreisläufe von Verbrennungsmotoren auf Basis von 1,2- Ethandiol (Monoethylenglykol), das einen wartungsfreien Korrosions- und Frostschutz gewährleistet. Das Produkt ist auf Basis modernster Si-OAT Technologie als Langzeit-Kühlerschutz formuliert. Hierbei wirken organische Säuren mit mineralischen Silikaten zum bestmöglichen Schutz zusammen.

Entscheidend für die Qualität eines Kühlerschutzmittels ist nicht nur die Frostschutzwirkung (die bei einem Produkt auf Ethylenglykol-Basis automatisch vorhanden ist), sondern auch die Rostschutzwirkung. Deshalb unterwerfen die Automobilhersteller die Kühlerschutzmittel langwierigen Korrosions- und Kavitationstests.

RAVENOL ETC Concentrate Protect C12evo schützt das Kühlsystem vor Korrosion, Frost und im Sommer vor Überhitzung.

ETC Übersicht

Anwendungshinweise

RAVENOL ETC Concentrate Protect C12evo mit hochwirksamer Frost- und Korrosionsschutzwirkung. Anwendung nach Mischungstabelle. Herstellervorschriften beachten!

Gebrauchsanweisung: Kühlsystem säubern, Dichtigkeit prüfen, durchspülen.

RAVENOL ETC Concentrate Protect C12evo mit demineralisiertem oder destilliertem Wasser (lt. Mischungstabelle) mischen und einfüllen. Motor und Heizung warmlaufen lassen, Fehlmenge mit dem Kühlerfrostschutz auffüllen.

ACHTUNG: Niemals unverdünnt verwenden! Wir empfehlen ein Mischungsverhältnis von 50:50 (Vol %).

Der Mindestanteil Frostschutzkonzentrat sollte zwischen 35 % - 60 % liegen, da sonst keine ausreichende Wirkung des Produkts vorhanden ist.

Mischungstabelle:

Frostschutz bis ca.	Anteil Konzentrat	Anteil Wasser
-20 °C	35 %	65 %
-37 °C	50 %	50 %
-50 °C	60 %	40 %

Eigenschaften

- Moderne Additiv Inhibitioren auf Basis der Si-OAT Technologie
- Optimaler Korrosionsschutz durch hochwertige Schutzzusätze für alle im Kühlsystem verwendeten Metalle und Metall-Legierungen einschließlich Aluminium
- Langzeitkorrosionsschutz bis zu 5 Jahre
- Verträglichkeit mit den in Kühlern von KFZ verwendeten Elastomeren und Dichtungen
- Verhinderung von Ablagerungen und Schaumbildung im Kühlsystem
- Mischbarkeit mit allen anderen Kühlerfrostschutzsorten
- Frei von Nitriten, Aminen, Phosphaten, Boraten und 2-Ethylhexansäure (2-EHA)
- Herausragender Schutz vor thermischer Beanspruchung

Technische Produktdaten

EIGENSCHAFTEN	EINHEIT	DATEN	PRÜFUNG NACH
Dichte bei 20 °C	kg/m³	1125	EN ISO 12185
Aussehen/Farbe		rosa	VISUELL
Flammpunkt	°C	>110	DIN 51758
pH-Wert bei 20 °C (50 Vol %)		7,5-8,5	ASTM D1287
Reservealkalität	ml0,1nHCl	>10	ASTM D1121
Gefrierpunkt (50 % Lösung)	°C	-38	ASTM D1177
Siedepunkt	°C	178,9	ASTM D1120
Wassergehalt	Gew. %		ASTM D1123

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

07.01.26 23:15