

BESCHREIBUNG

FROSTOX® HT12 ist das modernste Premium-Kühlerschutzkonzentrat der FROSTOX®-Serie auf Basis von Monoethylenglykol. Die hier zugrunde liegende Si-OAT-Korrosionsschutztechnologie ist frei von 2-Ethylhexansäure und erfüllt die Anforderungen modernster Hochleistungsmotoren in Bezug auf thermische Beanspruchung, Langzeitstabilität und Langzeitkorrosionsschutz in besonderer Weise. **FROSTOX® HT12** ist frei von Nitriten, Aminen, Phosphaten und Boraten.

OEM-FREIGABEN

FROSTOX® HT12 ist bei führenden PKW- und Nutzfahrzeugherstellern in der Freigabe.

PHYSIKALISCHE UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN

	Werte	Methode
Dichte bei 20°C [g/cm ³]	1,110–1,140	DIN 51757
Brechungsindex	1,425–1,438	DIN 53423
Siedepunkt [°C]	>170	ASTM D1120
Flammpunkt [°C]	>110	ASTM D51758
pH-Wert (33%-ig in Wasser)	7,5–8,5	ASTM D1287
Reservealkalität [ml 0,1N HCl/10 g]	>10,0	ASTM D1121











ANWENDUNGSTECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

FROSTOX® HT12 übertrifft alle Anforderung der ASTM D3306 – insbesondere der Korrosionsteste nach ASTM D1384 und ASTM D4340 – bei Weitem, ist in jedem Verhältnis mit Wasser mischbar und führt bei Vermischung mit hartem Wasser zu keinen Ausfällungen. Folgende Mischverhältnisse mit Wasser werden empfohlen:

30 % (v/v) FROSTOX® HT12	Eisflockenpunkt –17°C
40 % (v/v) FROSTOX® HT12	Eisflockenpunkt –25°C
50 % (v/v) FROSTOX® HT12	Eisflockenpunkt –37°C

LIEFERFORM

FROSTOX® HT12 wird nach Kundenwunsch eingefärbt. Folgende Gebindegrößen stehen zur Verfügung:

 1	 1,5	Liter	 3	 5	 10	 20	 30	Liter
 60	 200	Liter					20 bis 24 Tonnen	

Weitere Gebindegrößen gemäß individueller Kundenanforderung möglich.