



**Premium-Kühlerfrostschutzkonzentrat auf Basis von Monoethylenglykol (MEG) und Korrosionsschutz-Additiven der sogenannten Si-OAT-Technologie. CarCOOL® HPC 40 bietet zuverlässigen Langzeitkorrosionsschutz für den Motor. Das moderne, umweltfreundliche Produkt ist nitrit-, amin-, phosphat- und boratfrei inhibiert.**

#### Produkteigenschaften/physikalische Daten<sup>1)</sup>

	Messwert	Methode
Aussehen bei 20 °C	Klare Flüssigkeit	Visuell
Dichte bei 16 °C	1,1150-1,1350 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D 1122
Frostsicherheit (50:50)	max. -37 °C	ASTM D 1177
pH-Wert (50 % in Wasser)	7,8-9,0	ASTM D 1278
Reservealkalität	mind. 3,0 ml 0,1 M HCl/10 ml	ASTM D 1121
Wassergehalt	max. 4,5 % m/m	ASTM D 1123
Schaumvolumen	max. 150 ml	ASTM D 1881
Schaumzerfallszeit	max. 5,0 s	ASTM D 1881

1) Die angegebenen Werte dienen nur der Produktbeschreibung und sind nicht als Spezifikation zu verstehen. Die entsprechenden Toleranzen sind in der Produktspezifikation wiedergegeben. Mehr Produktinformationen finden Sie im Sicherheitsdatenblatt des Produktes.

#### Produktbeschreibung

CarCOOL® HPC 40 enthält Silikat und organische Inhibitoren, die hervorragenden Schutz gegen Korrosion und Kavitation für alle Metalle im Kühlkreislauf des Autos.

#### Anwendungshinweise

CarCOOL® HPC 40 darf nicht mit anderen Kühlerfrostschutzmitteln gemischt werden.

CarCOOL® HPC 40 muss vor Gebrauch mit Wasser gemischt werden. Um optimalen Korrosions- und Frostschutz zu erzielen, ist eine Konzentration von mindestens 33 Vol.-% erforderlich. Generell wird die Verwendung eines 50 Vol.-%-igen Gemisches empfohlen. Für noch besseren Frostschutz sind Konzentrationen bis 70 Vol.-% möglich, noch höher konzentrierte Mischungen sind nicht zu empfehlen. Zum Mischen sollte nur voll entsalztes, destilliertes Wasser oder zumindest weiches Leitungswasser verwendet werden. Der Chlorid- und der Sulfatgehalt des verwendeten Wassers sollte dabei jeweils 100 ppm nicht überschreiten; die Wasserhärte darf maximal 20 °dGH betragen.

## Abmischungen von CarCOOL® HPC 40 mit Wasser

Konzentration	Frostschutz (ASTM D 1177)	Siedepunkt (ASTM D 1120)
40 Vol.-%	-24 °C	126 °C
50 Vol.-%	-36 °C	128 °C
70 Vol.-%	-67 °C	135 °C

## Ergebnisse der Korrosionstests nach ASTM D 1384 und ASTM D 2570

Metall	ASTM D 1384 „Glassware Corrosion Test“		ASTM D 2570 „Simulated Service Test“	
	Typischer Gewichtsverlust in mg/Prüfkörper	Limit für Gewichtsverlust in mg/Prüfkörper (ASTM D 3306)	Typischer Gewichtsverlust in mg/Prüfkörper	Limit für Gewichtsverlust in mg/Prüfkörper (ASTM D 3306)
Kupfer	1	10	2	20
Weichlot	1	30	2	60
Messing	1	10	1	20
Stahl	0	10	1	20
Grauguss	-1	10	2	20
Aluminiumguss	2	30	0	60

## Weitere Testergebnisse von ASTM-Tests

	Typische Testergebnis	Limit nach ASTM D 3306
<b>ASTM D 4340</b> „Heat Rejecting Aluminium Corrosion“ in mg/cm <sup>2</sup> /Woche	0,1	max. 1,0
<b>ASTM D 2809</b> „Aluminium Water Pump Cavitation“, Beurteilung der Erosions-Korrosion	9	min. 8
<b>ASTM D 7583</b> „Deere Liner Cavitation Test“	101	max. 200 pits

## Zulassungen

- Bombardier RV (BRP)
- DDC 93K217

## Erfüllte Normen

- ASTM D 3306, ASTM D 4985, ASTM D 6210-10, ASTM D 7583
- BS 6580
- GM 1825M, 1899M
- JIS K 2234
- VW TL-774 G

## Empfohlen für

Cummins 14603, Caterpillar, GM 6277M, Ford WSS-M97B44A, WSS-M97B44D, WSS-M97B51-A1, GM Heavy Truck, Chrysler MS7170, MS9769, Kenworth Freightliner 48-22880, PACCAR/DAF, International Truck & Engine CEMS B-1, VW TL774G, MACK

### **Lagerstabilität und Lebensdauer**

CarCOOL® HPC 40 sollte bei Temperaturen zwischen -20 und +30 °C gelagert werden. Im ungeöffneten Originalgebinde beträgt so die Lebensdauer 2 Jahre. Für die Lagerung des Produktes dürfen keine verzinkten Behälter verwendet werden.

### **Sicherheitshinweise**

Hautkontakt vermeiden. Für den Gebrauch die üblichen Schutzmaßnahmen für den Umgang mit Chemikalien ergreifen und vor dem Gebrauch das Sicherheitsdatenblatt lesen.

### **Verpackung**

CarCOOL® HPC 40 kann in Tankwagen und IBC-Containern geliefert werden. Andere Verpackungen auf Anfrage.

### **Kontakt**

Rufen Sie uns an – wir beraten Sie gerne!

### **Coolex Chemie GmbH**

**Münchener Str. 9a**

**D-85247 Schwabhausen**

**Tel.: +49 (0) 8138 / 69 75 45-0**

**Fax: +49 (0) 8138 / 69 75 45-4**

[info@coolex.de](mailto:info@coolex.de)

[www.coolex.de](http://www.coolex.de)

Alle Angaben in diesem technischen Datenblatt geben unseren aktuellen Kenntnisstand wieder und informieren lediglich über allgemeine Produkteigenschaften.

Coolex Chemie GmbH übernimmt keine Haftung für die Vollständigkeit und Richtigkeit der Daten bei konkreten Anwendungen. Rechtlich verbindliche Zusicherungen lassen sich aus diesen Daten nicht ableiten. Es gelten die Allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen der Coolex Chemie GmbH.

Stand: Juni 2020