

Liquide de refroidissement «nouvelle formule de type organique» prêt à l'emploi, très haut de gamme, très performant, polyvalent, totalement compatible avec l'ensemble des liquides de refroidissement et antigels du marché.

PERFORMANCES

Miscible et compatible avec tous les liquides de refroidissement organiques.

Protection contre le froid jusqu'à - 35°C.

Satisfait à la norme AFNOR NF-R-15601 (liquide de refroidissement type 3) sauf réserve d'alcalinité.

Cummins - CES 14603 (de niveau).

AVANTAGES

- Assure une mise en température rapide du moteur pour un meilleur rendement en énergie et pour le confort de l'utilisateur.
- Garantit un démarrage par tous les temps.
- Permet de traiter dès l'origine et durablement (s'il est employé en rechange) le circuit de refroidissement, contre la corrosion et les autres agressions des surfaces.
- Protège la culasse et le bloc cylindre contre les surchauffes qui amènent des destructions des surfaces par corrosion, érosion et perforations par cavitation.
- Combat le moussage amenant des fuites par le clapet de pression des bouchons de radiateur ou de réservoir.

Pour la protection de la santé du public et des enfants, TRANSMIX contient un produit qui le rend amer.

TRANSMIX est composé à partir de monoéthylèneglycol et additivé de molécules organiques, lui conférant des propriétés exceptionnelles supérieures aux liquides de refroidissement classiques.

De façon générale, il protège contre le gel et évite les surchauffes l'été (grâce à sa température d'ébullition élevée), mais il possède en plus des qualités indispensables telles que :

- La protection contre la formation de dépôts
- La protection contre le moussage
- La protection contre l'acidification par les gaz de soufflage
- La compatibilité avec les métaux, les caoutchoucs, et les matières plastiques.

Afin de protéger les organes essentiels du circuit de refroidissement (pompe à eau et radiateur) et conserver les qualités anticorrosion, anti-mousse de tous les antigels et liquides de refroidissement.

IGOL vous préconise une vidange de votre circuit tous les 2 ans.

Caractéristiques	Normes	Unités	Valeurs
Couleur	Visuel	-	Jaune
Point de congélation	NF T 78-102	°C	-35
Réserve d'alcalinité ramenée au produit concentré	NF T 78-101	ml	8.6
Ph	NF T 78-103	UNITES pH	7.6
Masse volumique	NF T 60-172	Kg/dm 3	1.070
Teneur en cendres	NF R 15-602-3	%	1.2
Température d'ébullition	NF R 15-602-4	°C	108
Point d'éclair	NF M 07-019	°C	125
Volume de mousse	-	ml	25
Disparition de mousse	-	s	4

Les caractéristiques sont données à titre indicatif et correspondent à nos standards de fabrication actuels. IGOL se réserve le droit de les modifier pour faire bénéficier sa clientèle de l'évolution de la technique. Avant d'employer ce produit, il convient de consulter les instructions d'utilisation et les impacts sur l'environnement figurant dans les fiches techniques et de sécurité. Les renseignements donnés ci-dessus sont basés sur l'état actuel des connaissances relatives au produit concerné. L'utilisateur du produit doit prendre toutes les précautions utiles relatives à son utilisation. En aucun cas IGOL ne pourra être tenu responsable de dommages résultant d'une mauvaise utilisation de celui-ci.

Ref. documentaire : VIII-IGOL009-2301
Date d'édition : 30/01/2023