Mobil Mining Coolant

Refrigerante / Anticongelante para Sistemas de Enfriamiento de Motores.

Mobil Mining Coolant, es un refrigerante / anticongelante formulado para proveer una alta protección para sistemas de enfriamiento de servicio pesado. A diferencia de los anticongelantes automotrices de bajo nivel de silicatos tradicionales, **Mobil Mining Coolant** no requiere de la adición separada de un Aditivo Suplementario de Refrigeración (ASR) en el llenado inicial, evitando así, errores en la proporción de la mezcla y posibles inconvenientes.

Mobil Mining Coolant, tiene la ventaja de tener un bajo nivel de sólidos disueltos, bajo nivel de silicatos, y incorpora nitritos para proveer una protección superior contra cavitación en camisas. **Mobil Mining Coolant** es precargado con un ASR de alta calidad.

Mobil Mining Coolant es de formulación libre de fosfatos, reduciendo el riesgo de incrustaciones y manteniendo la capacidad de inhibir la corrosión, lo que elimina la necesidad de utilizar costosas aguas deionizadas.

APLICACIÓN:

Mobil Mining Coolant cumple los requerimientos de la mayoría de las especificaciones automotrices para anticongelantes y refrigerantes convencionales, permitiendo a los operadores de flotas mixtas mantener en stock un solo anticongelante para todos sus vehículos, simplificando los procedimientos de mantención.

Mobil Mining Coolant cumple con los requerimientos de garantía de los fabricantes de motores Diesel y fabricantes de automóviles americanos y europeos y virtualmente otros sistemas de enfriamiento usados en la actualidad.

Para asegurar el éxito del uso del **Mobil Mining Coolant**, el sistema de enfriamiento debe ser escurrido y limpiado.

ESPECIFICACIONES:

Mobil Mining Coolant cumple o excede las siguientes especificaciones y aprobaciones para sistemas de enfriamiento de:

- TMC RP-329
- ASTM D-4985
- ASTM D-6210
- Detroit Diesel 93K217
- Caterpillar
- John Deere H24A1
- John Deere H24C1
- Cummins CES 14603
- Freightliner 48-22880
- Volvo/Mack
- MTU 5048
- Navistar B1 tipo II

BENEFICIOS:

- No tiene efectos nocivos sobre las mangueras y empaques de hule del sistema de enfriamiento.
- Excelente protección de todo el sistema de enfriamiento contra la acción corrosiva y herrumbrante del agua, con lo que se evita la formación de óxidos metálicos que actúan como aislantes y que impiden la adecuada transferencia del calor del motor al agua de enfriamiento, provocando sobrecalentamiento.
- Disminuye la temperatura de congelación del agua hasta valores que van de acuerdo con la proporción que se use.
- Eleva la temperatura de ebullición del agua, lo cual tiene una particular importancia en los sistemas de enfriamiento de aquellos automóviles o camiones equipados con termostatos que abren a altas temperaturas.
- No se evapora a las diferentes temperaturas de operación, ofreciendo excelente protección durante todo el año.
- Baja tendencia a la formación de espuma.
- Mayor vida y eficiencia de los sistemas de aire acondicionado y de calefacción a base de agua.
- Lubrica la bomba del agua, evitando el desgaste de la misma.

SALUD Y SEGURIDAD:

Basados en la información toxicológica disponible, se ha establecido que se deben tomar las siguientes precauciones para el manejo y uso apropiado de este producto:

- **Protección de Ojos:** Por lo general trate de evitar que entre en contacto este material con los ojos.
- **Protección de Piel:** Se recomienda el uso de guantes impermeables si el contacto con este producto es constante. Se recomienda seguir una buena práctica de higiene personal.
- **Contacto con Ojos:** Lave abundantemente con agua. Si persiste molestia, consulte a su médico.
- **Contacto con Piel:** Lave abundantemente con agua y jabón las áreas de contacto.

Advertencia: Este producto es nocivo o fatal cuando es ingerido, contiene etilénglicol. Si se ingiere, provoque el vómito y llame al médico inmediatamente. Manténgase fuera del alcance de los niños.

Un boletín con información detallada sobre salud y seguridad puede ser obtenido a través de su representante o distribuidor autorizado Mobil.

"CARACTERÍSTICAS TÍPICAS				
Mobil Mining Coolant (Concentración)	Método		33%	50%
Fluido base			Etilenglicol	Etilenglicol
Punto de ebullición, reflux, °C,	D-1120		126	129
Punto de congelamiento, °C	D-3321 D-1177		-18	-37
Densidad relativa	D-1122		1,045 - 1,065	1,067 - 1,077
PH	D-1287		10 - 11	10 - 11
Reserva alcalina, mL	D-1121		2,0 - 2,5	3.0 - 3.8
Color	Visual		Rosado	Rosado

"CARACTERÍSTICAS TÍPICAS				
Espumación	D-1881		150 ml. / 5 sec., max.	150 ml. / 5 sec., max.
Cenizas, % en peso	D-1119		0,29	0,29
Fosfatos, ppm	D-5827			
Cloruros, ppm	D-5827		10,5	10,5
Nitritos, ppm	D-5827		1400	1.400
Nitratos, ppm	D-5827		405	405
Silicio, ppm	D-6130		83	125
Tecnología Fleet Charge				