

Contrôle de qualité

Les données ci-dessus indiquent des valeurs moyennes au moment de la mise sous presse de cette fiche technique. Elles servent de référence pour faciliter la manipulation et ne doivent pas être considérées comme des données spécifiques. Les données d'un produit spécifique sont émises en tant que spécifications de produit distinct.

Conditionnement

Mobil Coolant Advanced est disponible en conditionnement de 5 L, 20 L, 208 L et 1000 L.

Manipulation

- Les déversements mineurs doivent être absorbés avec des granulés absorbant l'huile, le sable ou la saleté. Toute éclaboussure doit ensuite être lavée à l'eau savonneuse et séchée.
- Lavez immédiatement toute éclaboussure sur les pièces peintes.
- Évitez tout contact avec un équipement galvanisé lors du stockage ou de la distribution de ce produit, car cela entraînera une réaction de corrosion.

Durée de conservation

- 5 ans à compter de la date de fabrication lorsqu'il est conservé dans l'emballage d'origine hermétiquement fermé à une température maximale de 30 °C.
- Tous les emballages doivent être stockés sous abri. Si un stockage à l'extérieur est inévitable, les barils doivent être couchés à l'horizontale pour éviter la pénétration potentielle d'eau et des dégâts au marquage des barils. Les produits ne doivent être exposés ni à un soleil brûlant ni au gel.
- La date de fabrication peut être identifiée à partir d'un code à huit chiffres imprimé sur la bouteille. AAAA.MM.JJ.

Couleur

Mobil Coolant Advanced est disponible en violet.

Sécurité

Lors de l'utilisation de ce produit, les informations et les conseils donnés dans notre Fiche de données de sécurité doivent être respectés. Une attention particulière devrait également être accordée aux précautions nécessaires pour la manipulation des produits chimiques.

Remarque

Les données contenues dans cette publication sont basées sur nos connaissances et notre expérience actuelles. Compte tenu des nombreux facteurs pouvant affecter le traitement et l'application de notre produit, ces données ne dispensent pas les transformateurs de mener leurs propres investigations et tests ; ces données n'impliquent pas non plus la garantie de certaines propriétés, ni l'adéquation du produit à un usage spécifique. Les descriptions, dessins, photographies, données, proportions, poids, etc. donnés ici peuvent changer sans information préalable et ne constituent pas la qualité contractuelle convenue du produit. Il est de la responsabilité du destinataire de nos produits de s'assurer que tous les droits de propriété et les lois et législations en vigueur sont respectés.

Mobil™ Coolant Advanced

Termes et conditions : © 2019. Tous droits réservés à Moove Lubricants Ltd. Mobil et les produits Mobil cités dans ce document sont des marques déposées et marques commerciales d'Exxon Mobil Corporation ou de l'une de ses filiales, cédées sous licence pour être utilisées par Moove Europe qui est responsable de ce document et de l'utilisation de ces marques déposées dans ce dernier. Aucune partie de ce document ni aucune marque déposée ne peut être copiée, reproduite ni être utilisée ou appliquée d'une autre manière sans accord préalable.

Fabriqué par Moove Lubricants Ltd.
Opérations, Usine, Dering Way, Gravesend, Kent DA12 2QX +44 (0) 1474 564 311

www.mobil-ancillaries.com



Confidentiel

Mobil™ Coolant Advanced

Fiches de données



Mobil Coolant Advanced Prêt à l'emploi -36 °C

Mobil Coolant Advanced est un liquide de refroidissement du moteur prêt à l'emploi à base d'éthylène glycol et d'eau.

Mobil Coolant Advanced contient un ensemble d'inhibiteurs de corrosion à base de sels d'additifs organiques (liquide de refroidissement OAT). Mobil Coolant Advanced ne contient pas de nitrites, d'amines, de phosphates, de silicates, ni de borates.

Propriétés

Mobil Coolant Advanced est prêt à l'emploi. Une dilution supplémentaire à l'eau n'est pas recommandée. Mobil Coolant Advanced est un mélange 50:50 de Glysantin® G30® et d'eau. Pour la préparation du mélange, de l'eau déminéralisée à faible conductivité électrique est utilisée, afin de maximiser la protection contre la corrosion et de minimiser les dépôts de calcaire dans le système de refroidissement.

Mobil Coolant Advanced protège contre le gel jusqu'à -36 °C.

Mobil Coolant Advanced a été développé pour protéger les moteurs contre la corrosion, la surchauffe et les dégâts du gel. Il protège à un niveau élevé contre la corrosion les pièces du moteur, comme le radiateur, le bloc-cylindres, la culasse, la pompe à eau et les échangeurs de chaleur, et il évite les dépôts. Mobil Coolant Advanced répond aux exigences des normes suivantes relatives aux liquides de refroidissement :

AS 2108-2004, ASTM D 3306, ASTM D 4985, BS 6580:2010, CUNA NC 956-1, AFNOR NFR 15-601, ÖNORM V 5123, 6, JIS K 2234:2006, SAE J1034, SANS 1251:2005 et Chine GB 29743-2013.

Mobil Coolant Advanced est officiellement agréé par les équipementiers suivants :

- Audi/Bentley/Bugatti/Lamborghini/Seat/Skoda/VW (TL774-D/F)
- DAF (MAT74002)
- Deutz (DQC CB-14)
- MAN (MAN 324 SNF)
- Mercedes-Benz (agrément MB 326.3)
- Mini Cooper D de 2007 à 2010
- MTU (MTL 5048)
- Les véhicules Porsche construits entre 1996 et 2009 ;
- Siemens (énergie éolienne)



Miscibilité

Étant donné que les avantages spécifiques de Mobil Coolant Advanced ne seront atteints que lorsqu'il est utilisé exclusivement, le mélange de Mobil Coolant Advanced avec d'autres liquides de refroidissement Mobil ou des liquides de refroidissement moteur d'autres fabricants n'est pas recommandé.

Confidentiel

Mobil™ Coolant Advanced

Nature chimique

Éthylène glycol et eau avec inhibiteurs de corrosion

Aspect

Liquide transparent

Données physiques

Densité à 20 °C	1,072 – 1,075 g/cm ³	DIN 51 757-3
Indice de réfraction, 20 °C	1,385 – 1,388	DIN 51 423-2
Point d'ébullition	105 °C min.	ASTM D 1120
Indice pH	7,8 – 8,5	ASTM D 1287
Réserve d'alcalinité	4,0 – 5,5 ml	ASTM D 1121
Teneur en cendres	1,0 % max.	ASTM D 1119
Teneur en eau	47,0 – 51,0 %	DIN 51 777-1
Viscosité cinématique		DIN 51 562
à 0 °C	env. 8,8 mm ² /s	
à 20 °C	env. 4,1 mm ² /s	
à 80 °C	env. 1,0 mm ² /s	

Protection contre le gel

Point de congélation	en dessous de -36 °C	ASTM D 1177
----------------------	----------------------	-------------

Caractéristiques moussantes

Volume de mousse/temps de pause	50 ml/3 s max.	ASTM D 1881
---------------------------------	----------------	-------------

Conductivité électrique

à 23 °C	env. 4 mS/cm	ASTM D 1125
---------	--------------	-------------

Mobil™ Coolant Advanced

Test de corrosion sur la verrerie Données du test de corrosion du GLYSANTIN® G30®

ASTM D 1384

Coupons de métal	changement de poids typique mg/coupon	Limite ASTM D 3306 mg/coupon
Cuivre	-0,8	10 max.
Soudure	-1,2	30 max.
Laiton	-0,9	10 max.
Acier	0,1	10 max.
Fonte	1,3	10 max.
Fonte d'aluminium	-4,0	30 max.

Test de corrosion par transfert de chaleur

ASTM D 4340

	taux de corrosion typique mg/cm ² /semaine	Limite ASTM D 3306 mg/cm ² /semaine
Fonte d'aluminium	0,3	1,0 max.

Test de corrosion du service simulé

ASTM D 2570

Coupons de métal	changement de poids typique mg/coupon	Limite ASTM D 3306 mg/coupon
Cuivre	-2,8	20 max.
Soudure	-1,7	60 max.
Laiton	-1,4	20 max.
Acier	-0,3	20 max.
Fonte	3,0	20 max.
Fonte d'aluminium	-3,3	60 max.

Test de corrosion-érosion par cavitation

ASTM D 2809

	Taux	Limite ASTM D 3306 Taux
Pompe à eau en aluminium	9	8 min.

Résistance à la polarisation

NF R 15-602-9

	valeur typique	limite NF R 15-601
Aluminium :	$1,2 * 10^6 \Omega * \text{cm}^2$	$> 10^6 \Omega * \text{cm}^2$