



## Anticongelante Long Life Hella

### Datos generales

Hellamex ha incluido a su gama de productos el nuevo anticongelante rosa de composición orgánica (Anticongelante Hella Long Life).

Los anticongelantes son compuestos que se añaden a los líquidos para incrementar el punto de solidificación y ebullición.

### Función

El anticongelante tiene las siguientes funciones:

- 1.- Transportar el calor de la combustión fuera del vehículo
- 2.- Proteger de la corrosión al sistema de enfriamiento
- 3.- Proteger al líquido del congelamiento y ebullición
- 4.- Lubricar la bomba del sistema de enfriamiento

### Tecnología

El anticongelante Hella Long Life esta formulado con la última tecnología (HOAT), bajo en Silicatos libre de nitritos, nitratos, fosfatos y boratos.

Constituido a base de ácidos orgánicos que le permiten tener una mayor duración, con una concentración de 97% Ethylen Glycol y 3% Aditivos.

### Tecnología de accionamiento.

La activación completa de los aditivos de este tipo de anticongelante, surge después de los 8,000 Km de recorrido debido a que necesitan un tiempo de funcionamiento previo para adquirir la máxima protección.

Anticongelante  
concentrado



No. Hella HCPGAL



## Datos Técnicos

El anticongelante Hella Long Life cumple tanto las especificaciones de la norma ASTM D-3306 como la D-4985. Cuando se diluye al 50% con agua, se protege a los componentes del motor tanto en Invierno (congelación) como en verano (ebullición).

## Especificaciones

El anticongelante Hella Long life cumple y supera las requisiciones de las siguientes especificaciones:

**ASTM-3306:** Especificación Estándar para refrigerante glicol Motor de Base de Servicio de Automóviles y de poca potencia.

**ASTM-D4985:** Especificación Estándar para refrigerantes de bajo contenido en Base Etilen Glicol, recomendado para motores de vehículos de servicio pesado que requieren de precarga de refrigerante suplementario (SCA).

**VWTL774:** Última generación de refrigerante libre de silicatos por su alto grado de calidad, actualmente utilizado por más del 75% de los fabricantes automotrices. Este refrigerante ha sido desarrollado debido a la demanda de un producto ecológico completo que dure durante toda la vida del vehículo.

**DBL7700:** Especificación estándar para refrigerantes con excelente protección contra la corrosión, actualmente utilizado por Renault, Mercedes Benz, SAAB, Scania, Detroit Diesel, Chrysler y John Deere

**MS9769:** para 5 años de uso o 160 mil Km.

**FORD WSS-M97B51-A1:** Refrigerante Híbrido concentrado con ácidos orgánicos y nitritos actualmente utilizado en vehículos Ford.

## Anticongelante Diluido



## No. Hella HCP-05GAL





## Aplicaciones

Se recomienda para todo sistema de enfriamiento automotriz (radiadores) previa dilución con agua de acuerdo a las condiciones de operación.

Usado en aplicaciones de equipo original en ensambladoras como GM, VW, Audi, Toyota, Nissan etc. A partir de 1996.



JOHN DEERE

## Ventajas

- Larga vida útil y máxima fiabilidad por su tecnología
- Brinda una protección eficaz y prolongada contra la corrosión de metales como aluminio, bronce, hierro, fundido, acero, soldadura y cobre
- Es un producto de muy baja toxicidad y biodegradable que emplea tecnología de última generación.
- Es compatible con los sellos del motor y minimiza la formación de sólidos disueltos y abrasivos.



SAAB



RENAULT