

BORYGO ECO ENERGY (baja toxicidad)

BORYGO ECO ENERGY es un refrigerante (anticongelante) de **baja toxicidad a base de monopropilenglicol**, que no contiene nitritos, aminos, fosfatos, bórax, silicatos ni otros aditivos minerales, adecuado tanto para motores de gasolina como diésel. **Es adecuado para** aplicaciones no automotrices, como **instalaciones solares, aerogeneradores eólicos, geotermia y aplicaciones industriales de transferencia de calor**. Su baja toxicidad lo hace más adecuado para aplicaciones en las que se considera el contacto con agua potable.

El refrigerante BORYGO ECO ENERGY **supera los requisitos de la mayoría de los estándares europeos e internacionales**, incluidos: ASTM D3306 Tipo II, BS 6580 (2010) y AFNOR NF R15-601

BORYGO ECO ENERGY es un refrigerante/anticongelante de larga duración. Contiene un paquete inhibidor de reciente elaboración que **protege los motores de la corrosión por mucho más tiempo que el anticongelante tradicional** a base de borato / silicato.

La distancia entre dos limpiezas, que es de 800 a 1000 horas de trabajo, 50000 a 80000 km (2-3 años) con los refrigerantes tradicionales, es de hasta **4000 horas de trabajo o 250000 km** (5 años) en automóviles de pasajeros y hasta 500000 km (5 años) en vehículos pesados. Esto tiene un impacto positivo no solo en los costos de mantenimiento sino también en el medio ambiente al disminuir las cantidades de refrigerante usado a eliminar.

Estas características permiten mantener la eficiencia de calor constante y extender el trabajo sin fallas en el sistema.

APLICACIONES



Normas y especificaciones:

BORYGO ECO ENERGY cumple con los siguientes estándares de calidad europeos e internacionales actualizados:

- ASTM D3306 (USA) ■ ASTM D4656 (USA) ■ ASTM D4985 (USA) ■ BS 6580: 1992 (UK)
- AFNOR NF R15-601 (Francia) * **excepto reserva alcalina ■ AS 2108 (Australia) ■ SAE J 1034 • FFV Heft R443

Disponible en concentraciones de trabajo que permiten su uso a temperaturas de hasta:
-15 °C (33% de concentración) **-34 °C** (50% de concentración) **-45 °C** (concentrado puro)

CARACTERÍSTICAS

- Refrigerante de larga duración:
Hasta 250.000 kms o 4000 horas de trabajo.
Hasta 1.000.000 kms. en camiones
- Nitrito de alta resistencia, tecnología OAT

BENEFICIOS

- Minimiza el tiempo de inactividad y reduce el servicio y costes de mantenimiento
- Baja toxicidad, lo que lo convierte en un producto muy recomendable para sistemas de refrigeración donde pueda existir riesgo de intoxicación para humanos o seres vivos
- Particularmente adecuado en aplicaciones de transmisión de calor, mantenimiento de sistemas de renovables (solar, eólica, geotermia, ...)maquinaria de obra, construcción, agrícola, industria alimentaria.

Envases disponibles

- 5 litros
- 10 litros
- 20 litros
- 200 litros
- 1000 litros

Para necesidades especiales de nuestros clientes, existe la posibilidad de producción de líquidos con diferentes temperaturas del punto de congelación