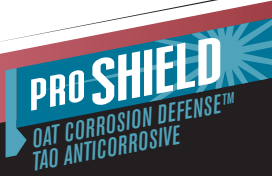




**SERVICE INTENSIF
PROFESSIONNEL**

ANTIGEL/LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT

RICHE EN NITRITE ET EN MOLYBDATE • COMPATIBLE AVEC CAT EC-1
SANS 2-EHA, SILICATE, BORATE, PHOSPHATE, NI AMINE



EXTRÊME

**PROTECTION ÉTENDUE
POUR DIESEL**

CONÇU POUR NOUVEAUX SYSTÈMES
DE REFROIDISSEMENT

JUSQU'À

8

ANS

/ 1 200 000 KM

/ 15 000
HEURES

EXTRÊME N'ABANDONNE JAMAIS.

Grâce à sa formulation fortifiée à base de nitrite et de molybdate offrant une longue durée utile, Extrême mérite la confiance des professionnels de l'industrie pour performer dans les environnements les plus extrêmes.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES :

Service à protection étendue : Jusqu'à 1 200 000 kilomètres, 15 000 heures ou 8 ans dans des conditions normales de fonctionnement pourvu que le liquide de refroidissement soit conservé en bon état avec une concentration de nitrite conforme aux exigences du constructeur du moteur. L'absence de silicate empêche les dépôts de silicate et la formation de gel.

Applications multiples : Idéal pour les applications diesel lourdes où un antigel à base de nitrite, sans silicate, à un intervalle de service prolongé et compatible avec l'aluminium est recherché. Ceci comprend camions routiers, et applications hors route, agricoles et maritimes. Compatible avec la norme CAT EC-1, il procure un excellent transfert de chaleur.

Protection éprouvée : Ce produit protège toutes les pièces métalliques du système de refroidissement contre la rouille et la corrosion, et assure une excellente protection de l'aluminium et du revêtement de la chemise humide contre les piqûres causées par la cavitation, même à température élevée. Sans acide 2-éthylhexanoïque (2-EHA), il est compatible avec tous les matériaux élastomères du système assurant une performance optimale.

Compatibilité sur le terrain : Il est compatible avec les suppléments d'additifs de refroidissement et les prolongateurs de refroidissement, mais sans en avoir nécessairement besoin. Il est aussi compatible avec d'autres liquides de refroidissement hybrides similaires et peut généralement tolérer l'eau dure.

Optimisé par le système professionnel ProShield^{MC} TAO anticorrosive : Notre système exclusif d'inhibiteurs de corrosion de la technologie des acides organiques (TAO) ProShield est conçu pour les plus récents systèmes de refroidissement pour les protéger contre la corrosion et la détérioration. Il assure une excellente protection de l'aluminium à haute température et du revêtement de la chemise humide contre les piqûres causées par la cavitation. Sa qualité de protection réduit les coûts généraux d'opération en comparaison des autres antigel. L'Antigel HD Expert Extrême est riche en nitrite et en molybdate, et ne contient pas de 2-EHA, de silicate, de borate, d'amine, ni de phosphate.

Performance tous climats : Il procure une protection contre le gel à basse température et le débordement par bouillonnement à haute température. Il convient toutes les saisons, été comme hiver. Utilisé dilué à 50 % avec une eau de qualité supérieure, il fournit une protection contre le gel jusqu'à -37 °C/-34 °F et contre le débordement par bouillonnement jusqu'à +132 °C/+269 °F (avec un bouchon d'une capacité de 15 lb/po² de pression). Il est offert en formats concentré et prémélangé 50-50.



SERVICE INTENSIF PROFESSIONNEL ANTIGEL/LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT

EXTRÊME à protection étendue pour diesel protège toutes les pièces métalliques du système de refroidissement contre la rouille et la corrosion ainsi que l'aluminium et le revêtement de la chemise humide contre les piqûres causées par la cavitation. Formulé pour applications diesel lourdes où un intervalle de service prolongé et une compatibilité avec l'aluminium sont recherchés, il est recommandé pour moteurs de camions routiers, et applications hors route, agricoles et maritimes. Ceci comprend les applications Caterpillar, Cummins, Detroit Diesel/MTU, GM Heavy Truck, Freightliner, PACCAR et Volvo Mack, mais sans en exclure d'autres.

Approbations et spécifications

| Respecte ou dépasse les exigences de performance de : | Est recommandé et convient pour utilisation avec : | | |
|--|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • ASTM D3306, D6210, D7583, D7820 • AS/NZS 2108.2004 type A • Cummins 3666132 • DDC 7SE 298 • GB 29743-2013 • TMC RP329B, TMC RP338 | <ul style="list-style-type: none"> • CAT EC-1 • Cummins 14603 • Freightliner 48-22880 • GM Heavy Truck • International Truck and Engine / Navistar CEMS B-1 | <ul style="list-style-type: none"> • MAN 324 • MB DBL 7700 • MTU MTL 5048 • Kenworth RO26-170-97 • Mack 014GS17009 | <ul style="list-style-type: none"> • PACCAR CS0185 • Peterbilt 8502.002 • Scania TB1451 • Volvo Heavy Truck |

Caractéristiques physiques et chimiques typiques

| CARACTÉRISTIQUE | PERFORMANCE | | MÉTHODE D'ESSAI |
|---|------------------------------------|------------------|-----------------|
| | CONCENTRÉ | PRÉMÉLANGÉ 50-50 | |
| Apparence | Liquide limpide | Liquide limpide | |
| Couleur | Rouge | Rouge | |
| pH | 7,8 -8,5 | 7,8-8,5 | ASTM D1287 |
| Alcalinité de réserve, ml | 6,0 min. | 3,0 min. | ASTM D1121 |
| Gravité spécifique | 1,125 – 1,135 | 1,120 - 1,140 | ASTM D1122 |
| Point de congélation, °C/°F | 60/40 : -52/-61 70/30 : -64/-83 | -37/-34 | ASTM D1177 |
| Mousse, volume en ml | 50 max. | 50 max. | ASTM D1881 |
| Mousse, temps de pause en sec. | 5 max. | 5 max. | ASTM D1881 |
| Chlorure, ppm | < 25 | < 25 | ASTM D3634 |
| Silicium | < 10 | < 10 | ASTM D6130 |
| Phosphate | < 10 | < 10 | ASTM D5827 |
| Nitrite | 1 500 min. | 780 min. | ASTM D5827 |
| Durée de conservation (contenant original non ouvert) | 5 ans | 5 ans | |

Ces caractéristiques sont typiques de la production courante. Bien que les productions futures seront conformes aux spécifications de Recochem, leurs caractéristiques pourraient varier.



SERVICE INTENSIF PROFESSIONNEL

ANTIGEL/LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT

Tableau de dilution

| | | | |
|---|-----------|-----------|-----------|
| Protection contre le gel (°C/°F) | -37 / -34 | -52 / -61 | -64 / -83 |
| % de volume d'antigel | 50 | 60 | 70 |
| % de volume d'eau désionisée | 50 | 40 | 30 |
| Protection** contre le débordement par bouillonnement (°C/°F) | 129 / 264 | 132 / 269 | 136 / 276 |

** avec un bouchon de radiateur en bon état d'une capacité de 100 kilopascals (15 lb/po²).

Le liquide de refroidissement concentré doit être dilué avant l'usage. Il ne doit pas être utilisé concentré. Une dilution de 50 % est habituellement recommandée pour une protection des plus équilibrées contre le gel, la corrosion et le débordement par bouillonnement en été. Pour une protection accrue contre le gel dans les zones de températures extrêmement froides, une concentration de volume de 60 % peut être utilisée. Les concentrations supérieures à 70 % par volume ne sont pas recommandées. Pour diluer l'antigel concentré, il faut toujours employer une eau adoucie, désionisée ou distillée de qualité supérieure.

Résultats typiques des essais de performance du liquide de refroidissement

| TYPE DE MÉTAL | ASTM D 1384 CORROSION DANS LE VERRE | | ASTM D 2570 SERVICE SIMULÉ | |
|---------------|--|------------------------|-----------------------------------|------------------------|
| | Résultats de l'essai ¹ | Spécification maximale | Résultats de l'essai ¹ | Spécification maximale |
| Cuivre | -2 | 10 | 4 | 20 |
| Brasure | -3 | 30 | 4 | 60 |
| Laiton | 0 | 10 | 3 | 20 |
| Acier | 0 | 10 | 1 | 20 |
| Fonte | -2 | 10 | 3 | 20 |
| Aluminium | 0 | 30 | 1 | 60 |

¹ Perte de poids par coupon en milligrammes, sauf pour résultats négatifs indiquant un gain de poids. Valeurs pour un liquide de refroidissement composé d'éthylèneglycol vierge.

Résultats typiques des essais de performance du liquide de refroidissement (suite)

| | Résultats ¹ | Spécifications |
|--|------------------------|----------------|
| ASTM D4340 Corrosion de l'aluminium dissipant la chaleur (mg/cm ² /semaine) | 0,1 | 1,0 max. |
| ASTM D2809 Cavitation de la pompe à eau en aluminium - Taux de corrosion par érosion | 8 | 8 min. |
| ASTM D7583 Essai Deere Cavitation du revêtement | 107 | 200 max. |

¹ Perte de poids par coupon en milligrammes (moyennes pour deux essais). Valeurs pour un liquide de refroidissement composé d'éthylèneglycol vierge.



SERVICE INTENSIF PROFESSIONNEL ANTIGEL/LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT

Spécifications d'emballage du produit

CANADA

| Article n° | Formulation | Format | Unités/caisse | CUP | SCC |
|------------|------------------|--------|---------------|-----------------|-------------------|
| 16-524 | Concentré | 3,78 L | 4 | 0-59934-90593-6 | 400-59934-90593-4 |
| 16-534 | Prémélangé 50-50 | 3,78 L | 4 | 0-59934-90597-4 | 400-59934-90597-2 |

ÉTATS-UNIS

| Article n° | Formulation | Format | Unités/caisse | CUP | SCC |
|------------|------------------|--------|---------------|-----------------|-------------------|
| 86-524 | Concentré | 1 gal | 4 | 0-56438-86524-7 | 400-56438-86524-5 |
| 86-534 | Prémélangé 50-50 | 1 gal | 4 | 0-56438-86534-6 | 400-56438-86534-4 |

BARIL / BAC-CITERNE

| Article n° | Formulation | Format | Unités/caisse | CUP | SCC |
|-------------|------------------|-------------------|---------------|-----------------|------|
| 26-529 | Concentré | 208 L / 55 gal | S.O. | 0-59934-90595-0 | S.O. |
| 26-539 | Prémélangé 50-50 | 208 L / 55 gal | S.O. | 0-59934-90599-8 | S.O. |
| 26-529-1000 | Concentré | 1 000 L / 264 gal | S.O. | 0-59934-90596-7 | S.O. |
| 26-539-1000 | Prémélangé 50-50 | 1 000 L / 264 gal | S.O. | 0-59934-90600-1 | S.O. |

Garantie

Ajouté comme remplissage initial et maintenu adéquatement selon les recommandations d'entretien du fabricant du moteur, ce produit procure une durée de vie utile jusqu'à 1 200 000 km, 15 000 heures ou 8 ans, selon la première éventualité. Le mélange de liquides de refroidissement traditionnels à ce produit réduira la durée de vie prévue de ce dernier quoique les effets nuisibles ne soient pas significatifs.

Manutention, entreposage et durée de conservation

Le produit doit être stocké dans son contenant d'origine, ou dans un réservoir ou un récipient approprié. Bien que les fluctuations de température ne nuisent pas au liquide de refroidissement, le produit inutilisé doit être stocké à température ambiante. Dans des conditions typiques et lorsque l'intégrité du contenant est maintenue, le produit peut être stocké jusqu'à 5 ans sans aucun effet négatif sur la qualité. Le produit doit être agité avant utilisation.

Santé, sécurité et environnement

Pour obtenir des informations détaillées et des pratiques recommandées en matière de santé et de sécurité, veuillez consulter la fiche de données de sécurité (FDS) appropriée. Le liquide de refroidissement neuf ou usé ne doit jamais être éliminé dans une fosse septique, un égout pluvial ou sur le sol. Toujours disposer du liquide de refroidissement conformément aux directives locales, provinciales et fédérales. Contenir tout liquide de refroidissement déversé et contacter les autorités compétentes sur les instructions de nettoyage appropriées.

AVIS : Ce produit est expédié conformément aux lois et aux règlements en vigueur concernant la classification, le conditionnement, l'expédition et la manutention. La performance et les données des propriétés physiques de ce produit sont des résultats typiques et non des spécifications de vente, sauf où un maximum ou un minimum est indiqué. Consulter la fiche de données de sécurité pour de plus amples renseignements.

Comme les conditions d'usage et les lois applicables peuvent varier d'un endroit à l'autre et changer avec le temps, le client a la responsabilité de déterminer si les produits et les renseignements dans ce document conviennent à l'usage qu'il en fait et il doit s'assurer que son lieu de travail et ses pratiques d'élimination sont conformes aux lois et aux autres promulgations gouvernementales applicables. La garantie de Recochem est limitée à ce que les produits soient conformes aux spécifications énoncées. C'est la responsabilité de l'utilisateur final de déterminer si le produit convient selon les recommandations du manuel du propriétaire et de suivre les instructions du fabricant du moteur.