



«**Арктон**» — высококачественный теплохладоноситель-концентрат премиум класса, предназначен для использования в различных системах отопления и кондиционирования в качестве жидкости, обеспечивающей работу в различных температурных диапазонах

Состав: этиленгликоль, нетоксичные органические (карбоксилатные) ингибиторы коррозии нового поколения, краситель, пеногаситель.

Теплохладоноситель «**Арктон**» обладает рядом преимуществ перед другими теплоносителями, представленными на рынке:

- Карбоксилатные присадки нового поколения - технология «Organic Acid technology»
- Европейское сырье и ингредиенты
- Не содержит буру, нитриты, фосфаты, силикаты и амины
- Увеличенный срок эксплуатации

Теплохладоноситель-концентрат «**Арктон**» выпускается на основе этиленгликоля и с применением карбоксилатного пакета присадок приготовленного по новейшей технологии «**Organic Acid technology**».

Теплохладоноситель-концентрат «**Арктон**» не рекомендуется использовать в электролизных котлах (типа «Галан»).

Специально подобранный пакет присадок теплохладоносителя надежно защищает от накипи, пенообразования и коррозии. Как исключение, нежелательно его применение в системах с оцинкованными трубами. «**Арктон**» не оказывает агрессивного воздействия на пластик и металлопластик, резину, паранит и лен, т. е. исключена возможность протечек. Однако следует знать, что он обладает несколько большей текучестью, чем вода, поэтому необходимо тщательно осуществлять сборку всех стыковочных узлов и обязательно проводить предварительную опрессовку системы.



При необходимости, места соединений в системах можно обрабатывать герметиками, стойкими к гликолевым смесям («Гермесил», «ABRO», «LOCTITE»), а также использовать шелковистый лен без подмазки масляной краской.

Теплохладоноситель обладает высокой стабильностью и обеспечивает непрерывную работу в течение **длительного срока (от 5 до 10 лет, в зависимости от условий эксплуатации)**.

Внимание: смешивание с другими теплохладоносителями и антифризами без предварительной проверки **НЕЖЕЛАТЕЛЬНО**, т. к. это может привести к снижению антикоррозионных свойств.

Срок службы теплохладоносителя-концентрата «**Арктон**» зависит от условий его эксплуатации. Не рекомендуется доводить теплохладоноситель до состояния кипения, т. к. при перегреве до +170°C начнется термическое разложение этиленгликоля и присадок. Поэтому в нагревательных котлах должна быть обеспечена хорошая циркуляция теплохладоносителя. Для этого необходимо устанавливать более мощный циркуляционный насос, чем при работе на воде (по производительности - на 10%, по напору - на 60%), а также осуществлять нагрев теплохладоносителя при отрицательных температурах постепенно, не включая котел на полную мощность.

Следует также учитывать, что теплохладоноситель имеет более высокий коэффициент объемного расширения по сравнению с водой, поэтому расширительный бак в системах должен быть не менее 10-15% от их объема.

Теплохладоноситель имеет свидетельство о государственной регистрации, паспорт качества, декларацию соответствия.

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Техническая консультация

Показатели	Фактические значения	Значения ТУ 20.59.43-003-48793337-2018
Внешний вид	Соответствует	Прозрачная жидкость оранжево-розового цвета, без механических примесей
Плотность, г/см³ при 20°C	1,113	1,11-1,145
Температура начала кристаллизации, (при разбавлении водой в объемном соотношении 1:1) не выше °C	-38	-35
Температура кипения при 760 мм. рт. ст., °C	+170	+170
Щелочность, см³	6,1	5,0-6,5
Водородный показатель (РН) при 20°C (при разбавлении дистиллированной водой в объемном соотношении 1:1)	8,3	7,5-9,5
Вспениваемость (при разбавлении раствором хлористого цинка в объемном соотношении 1:1)	объем пены через 5 мин. при 88°C, см ³ 18,0 время исчезновения пены, сек 3,0	30 5



Теплоноситель на этиленгликоле концентрат

Коррозионное воздействие на металлы , (при разбавлении соевым раствором в объемном соотношении 1:1) г/м ² , сутки*	медь М1	0,02	0,1
	латунь Л63	0,04	0,1
	припой ПОС-40-2	0,03	0,2
	алюминий Ал-9	0,01	0,1
	чугун Сч18-36	0,01	0,1
	сталь 20	0,01	0,1
Набухание резины , % (изменение объема при 100°С в течение 72 часов)*	резина марки 57-5006	0,9	5
	резина марки 57-7011	0,8	5

* Показатели коррозионного воздействия на металлы и набухание резины гарантируются соблюдением технологического регламента при производстве с проведением испытаний не реже одного раза в квартал.

По вопросам приобретения Теплоноситель на этиленгликоле концентрат и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим Вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов