



Shell Coolant Longlife Plus G12++ Concentrate

Концентрат охлаждающей жидкости/антифриза на основе силикатной лобридной технологии "премиум-класса"

Shell Coolant Longlife Plus G12++ Concentrate - антифриз "премиум-класса" на основе этиленгликоля с увеличенным сроком службы для дизельных, бензиновых и газовых двигателей. Shell Coolant Longlife Plus G12++ Concentrate содержит органические и силикатные ингибиторы коррозии, которые обеспечивают эффективную защиту системы охлаждения от коррозии, а также надежную защиту от замерзания и закипания. Shell Coolant Longlife Plus G12++ Concentrate разработан для соответствия жестким требованиям современных производителей легковых и грузовых автомобилей. Это концентрат, который перед применением следует разбавить водой.

DESIGNED TO MEET CHALLENGES

Эксплуатационные качества, Отличительные черты и Преимущества

- Shell Coolant Longlife Plus G12++ Concentrate обеспечивает длительную защиту от коррозии благодаря сочетанию ингибиторов силикатной и карбоксилатной технологий.
- Не содержит боратов, нитратов, аминов или фосфатных ингибиторов коррозии.
- Эффективная защита от коррозии всех металлических деталей двигателя, включая алюминий, медь и сплавы железа.
- Shell Coolant Longlife Plus G12++ Concentrate содержит высокоэффективный стабилизатор силикатных ингибиторов. Исключает гелеобразование и обеспечивает защиту от выпадения осадка во время использования или хранения.
- Shell Coolant Longlife Plus G12++ Concentrate особенно рекомендован для высокотехнологичных двигателей, где важна усиленная защита алюминия при высокой температуре.
- Рекомендуется менять охлаждающую жидкость каждые 5 лет или по истечении межсервисного интервала или периода эксплуатации.¹
- Цвет Shell Coolant Longlife Plus G12++ Concentrate лиловый. Оттенок может отличаться.

Область Применения

- Shell Coolant Longlife Plus G12++ Concentrate разработан для увеличения срока службы двигателей в легковых автомобилях, коммерческом транспорте и промышленных двигателях внутреннего сгорания.
- Shell Coolant Longlife Plus G12++ Concentrate может с уверенностью применяться в двигателях, изготовленных из чугуна, алюминия или комбинации этих металлов, а также в системах охлаждения, состоящих из алюминиевых и медных сплавов.
- Концентрат должен быть разбавлен водой в определенных пропорциях, чтобы соответствовать требованиям по защите от замерзания и кипения.
- При разбавлении концентрата мы рекомендуем использовать деионизированную или дистиллированную воду.
- Для обеспечения оптимальной защиты от коррозии рекомендовано использовать не менее 33% об. Shell Coolant Longlife Plus G12++ Concentrate. Смеси с более чем 70 % об. Shell Coolant Longlife Plus G12++ Concentrate в воде не рекомендуются.
- Пожалуйста, следуйте рекомендациям производителя техники при выборе охлаждающей жидкости.

¹ Пожалуйста, следуйте рекомендациям производителя техники при выборе охлаждающей жидкости.

Спецификации, Одобрения и Рекомендации

Shell Coolant Longlife Plus G12++ Concentrate соответствует требованиям следующих спецификаций:

- Seat, спецификация TL 774 G (G12++)
- Skoda, спецификация TL 774 G (G12++)
- VW, спецификация TL 774 G (G12++)
- AUDI, спецификация TL 774 G (G12++)
- MAN 324 Тип Si-OAT
- MB-Approval 325.5

- Shell Coolant Longlife Plus G12++ Concentrate соответствует требованиям следующих промышленных спецификаций:

- ASTM D3306, D4985
- BS 6580
- Önorm V5123

Для получения полного списка одобрений и рекомендаций обратитесь, пожалуйста, к локальному представителю.

Типичные физико-химические характеристики

Показатель	Метод	Shell Coolant Longlife Plus G12++ Concentrate
Содержание воды	% масс. максимум	ASTM D1123 3.0
pH	@20°C, 50% воды	ASTM D1287 8.5
Плотность	@20°C кг/м ³	ASTM D4052 1 114
Резерв щелочности	минимум	ASTM D1121 5
Температура кристаллизации	50% воды °C	ASTM D1177 -37
Цвет	Визуальный	Лиловый

Значения приведенных физико-химических показателей являются типичными для выпускаемой в настоящее время продукции.

Здоровье, Безопасность и Окружающая среда

• Здоровье и Безопасность

При соблюдении правил личной и производственной гигиены, а также при надлежащем использовании в рекомендуемых областях применения данный продукт не представляет угрозы для здоровья и опасности для окружающей среды.

Избегайте попадания на кожу. При работе с охлаждающей жидкостью пользуйтесь защитными перчатками/рукавицами. При попадании жидкости на кожу ее необходимо сразу смыть водой с мылом.

Более полная информация по данному вопросу содержится в паспорте безопасности продукта, который можно найти на сайте: <https://www.epc.shell.com>

• Берегите природу

Отработанную охлаждающую жидкость необходимо отправлять на специализированные пункты по утилизации. Не сливайте ее в канализацию, почву или водоемы.

Дополнительная информация

• Хранение и рекомендации

- Продукт следует хранить при температуре выше -20°C и преимущественно при комнатной температуре. Время хранения продукта при температурах свыше 35°C лучше сократить.
- Кроме того, настоятельно рекомендуем не подвергать охлаждающую жидкость в полупрозрачной таре воздействию прямых солнечных лучей, так как это может ослабить интенсивность цвета красителей, которые присутствуют в охлаждающей жидкости, и привести к потускнению цвета или дальнейшему обесцвечиванию. Эта реакция может усилиться при воздействии высоких температур. Для того, чтобы этого избежать, следует хранить охлаждающие жидкости в полупрозрачной таре в помещении.
- Shell Coolant Longlife Plus G12++ Concentrate может храниться как минимум 3 года в закрытой таре без какого-либо воздействия на качество продукта или эксплуатационные характеристики.

- Настоятельно рекомендуем использовать новую тару, не бывшую в употреблении.
- Как для любой охлаждающей жидкости, не рекомендуется использование оцинкованной стали для труб или других составляющих установок по хранению/смешению.

Рекомендации по разбавлению Shell Coolant Longlife Plus G12++ Concentrate (% об.)

Температура защиты от замерзания*, °C	Разбавление (концентрат/вода), %
-20	33/67
-27	40/60
-40	50/50
-69	68/32

* Температура защиты от замерзания: определяется как среднее значение между температурой кристаллизации ASTM D1177 и температурой застывания ASTM D97.