



# RAVENOL ETC Concentrate Protect C12evo

**Kategorie:** Kühlerfrostschutz

**Artikelnummer:** 1410165

**Empfehlung:** ASTM D3306, ASTM D4985, ASTM D6210, BMW LC-87, BS 6580:2010 (GB), Cummins CES 14603, CUNA NC 956-16 (Italien), Deutz DQC CC-14, DTFR 29C100 (MB 325.0), DTFR 29C120 (MB 325.5), Fiat 9.55523, Ford ESD-M97B49-A, IVECO 18-1830, JIS K 2234 (Japan), Liebherr LH-01-COL3A, MAN 324 NF, MAN 324 Si-OAT, MB 325.0 (Konzentrat), MB 325.5, MTU MTL 5048, O Norm V 5123 (Österreich), SAE J1034, Scania TB 1451, VOLVO TR 1286083, VOLVO TR-31854114-002, VW TL 774-L (entspricht G12evo)



1.5L | 1410165-150  
5L | 1410165-005  
20L | 1410165-020  
20L | 1410165-B20  
60L | 1410165-060  
208L | 1410165-208

**RAVENOL ETC Concentrate Protect C12evo** ist ein umweltfreundliches Kühlerschutzmittel frei von 2-Ethylhexansäure. Es ist ein borat-, nitrit- und phosphatfreies Kühlerschutzmittel für Kühlkreisläufe von Verbrennungsmotoren auf Basis von 1,2- Ethandiol (Monoethylenglykol), das einen wartungsfreien Korrosions- und Frostschutz gewährleistet. Das Produkt ist auf Basis modernster Si-OAT Technologie als Langzeit-Kühlerschutz formuliert. Hierbei wirken organische Säuren mit mineralischen Silikaten zum bestmöglichen Schutz zusammen.

Entscheidend für die Qualität eines Kühlerschutzmittels ist nicht nur die Frostschutzwirkung (die bei einem Produkt auf Ethylenglykol-Basis automatisch vorhanden ist), sondern auch die Rostschutzwirkung. Deshalb unterwerfen die Automobilhersteller die Kühlerschutzmittel langwierigen Korrosions- und Kavitationstests.

**RAVENOL ETC Concentrate Protect C12evo** schützt das Kühlsystem vor Korrosion, Frost und im Sommer vor Überhitzung.

[ETC Übersicht](#)

## Anwendungshinweise

**RAVENOL ETC Concentrate Protect C12evo** mit hochwirksamer Frost- und Korrosionsschutzwirkung. Anwendung nach Mischungstabelle. Herstellervorschriften beachten!

**Gebrauchsanweisung:** Kühlsystem säubern, Dichtigkeit prüfen, durchspülen.

**RAVENOL ETC Concentrate Protect C12evo** mit demineralisiertem oder destilliertem Wasser (lt. Mischungstabelle) mischen und einfüllen. Motor und Heizung warmlaufen lassen, Fehlmenge mit dem Kühlerfrostschutz auffüllen.

**ACHTUNG:** Niemals unverdünnt verwenden! Wir empfehlen ein Mischungsverhältnis von 50:50 (Vol %).

**Der Mindestanteil Frostschutzkonzentrat sollte zwischen 35 % - 60 % liegen, da sonst keine ausreichende Wirkung des Produkts vorhanden ist.**

### Mischungstabelle:

Frostschutz bis ca. Anteil Konzentrat Anteil Wasser

-20 °C	35 %	65 %
-37 °C	50 %	50 %
-50 °C	60 %	40 %

## Eigenschaften

- Moderne Additiv Inhibitoren auf Basis der Si-OAT Technologie
- Optimaler Korrosionsschutz durch hochwertige Schutzzusätze für alle im Kühlsystem verwendeten Metalle und Metall-Legierungen einschließlich Aluminium
- Langzeitkorrosionsschutz bis zu 5 Jahre
- Verträglichkeit mit den in Kühlern von KFZ verwendeten Elastomeren und Dichtungen
- Verhinderung von Ablagerungen und Schaumbildung im Kühlsystem
- Mischbarkeit mit allen anderen Kühlerfrostschutzsorten
- Frei von Nitriten, Aminen, Phosphaten, Boraten und 2-Ethylhexansäure (2-EHA)
- Herausragender Schutz vor thermischer Beanspruchung

## Technische Produktdaten

EIGENSCHAFTEN	EINHEIT	DATEN	PRÜFUNG NACH
Dichte bei 20 °C	kg/m <sup>3</sup>	1125	EN ISO 12185
Aussehen/Farbe		rosa	VISUELL
Flammpunkt	°C	>110	DIN 51758
pH-Wert bei 20 °C (50 Vol %)		7,5-8,5	ASTM D1287
Reservealkalität	ml0,1nHCl	>10	ASTM D1121
Gefrierpunkt (50 % Lösung)	°C	-38	ASTM D1177
Siedepunkt	°C	178,9	ASTM D1120
Wassergehalt	Gew. %		ASTM D1123

Alle angegebenen Daten sind ca. Werte und unterliegen handelsüblichen Schwankungen.

07.07.24 23:15