

## HIGHTEC ANTIFREEZE COOLANT AN-SF 12+

Langzeitkühlmittelkonzentrat auf Monoethylenglykolbasis mit hohem Korrosions- und Frostschutz. Nitrit-, amin-, phosphat- und silikatfrei.

### Beschreibung

HIGHTEC ANTIFREEZE COOLANT AN-SF 12+ ist ein modernes Langzeitkühlmittelkonzentrat auf Monoethylenglykolbasis mit hohem Korrosions- und Frostschutz. Es ist nitrit-, amin-, phosphat- und silikatfrei und bietet zuverlässigen Schutz für Aluminium- und Gussmotoren.

### Anwendung

HIGHTEC ANTIFREEZE COOLANT AN-SF 12+ wurde speziell auf die Anforderungen moderner Aluminium- und Gussmotoren hin entwickelt. Es schützt zuverlässig vor Ablagerungen und Schaumbildung und sorgt somit für eine optimale Wärmeabfuhr. Nach Herstellervorschrift wird es in vielen Verbrennungsmotoren eingesetzt.

### Freigaben

- MAN 324 SNF

### Qualitativ gleichwertig nach EU-Recht gemäß

- ASTM D3306/D4985
- AFNOR NF R 15-601
- BS 6580
- SAE J1034
- Deutz DQC CB-14
- Ford WSS-M 97B44-D
- GM 6277M/Opel B040 1065
- MB 325.3
- MTU MTL 5048
- VW TL-774 D (G12) / TL-774 F (G12+)

### Außerdem wird dieses Produkt empfohlen, wenn folgende Füllvorschriften gefordert werden

- JIS K 2234
- Jaguar Land Rover STJLR.651.5003
- Mitsubishi Super Long Life Coolant
- PSA B 71 5110
- Scania TI 02-98 0813 T/B/M sv
- Volvo VCS

### Vorteile

- erfüllt die VW-Spezifikation VW TL 774-F (G12+)
- rückwärtskompatibel zu den früheren VW-Spezifikationen G12 und G11 (TL 774 C/D)
- silikatfreie Additivtechnologie
- verwendbar in Guss- und Aluminiummotoren
- verhindert zuverlässig Ablagerungen
- sehr guter und dauerhafter Korrosionsschutz
- verhindert Kavitation
- minimierte Schaumneigung
- mischbar und verträglich mit anderen Frostschutzkonzentraten gleicher Spezifikation. Um jedoch die vollen Produktvorteile von HIGHTEC ANTIFREEZE COOLANT AN-SF 12+ auszuschöpfen, wird ein vollständiger Kühlmittelwechsel empfohlen.



## Mischtabelle

Frostschutz bis [°C / °F]	ANTIFREEZE COOLANT	H2O
-37 / -35	1	1
-27 / -17	1	1,5
-20 / -4	1	2

## Typische Kennwerte

Eigenschaft	Methode	Einheit	Wert
Flammpunkt	ASTM D-92 / DIN EN ISO 2592	°C	> 110
Farbe		visuell	magenta
Kinematische Viskosität KV 20	ASTM D-7042	mm <sup>2</sup> /s	25
Siedepunkt	ASTM D 1120	°C	> 160
pH-Wert	ASTM D1287	-	7,9 - 8,6
Reservealkalität	ASTM D1121	ml 0,1 M HCl/10ml	≈ 4 - 5
Eisflockenpunkt 1:1 KF:Wasser	ASTM D1177	°C / °F	-37 / -34,6
Dichte bei 20 °C	ASTM D5931	g/cm <sup>3</sup>	1.121

Diese Kennwerte sind typisch für eine aktuelle Produktion. Die Daten beinhalten keine Zusicherung von Eigenschaften oder die Garantie einer Eignung für einen speziellen Anwendungsfall. Bestehende gesetzliche Bestimmungen und Verordnungen, welche die Handhabung und den Einsatz der Produkte betreffen, sind vom Empfänger unserer Produkte selbst zu beachten. ROWE Produkte werden kontinuierlich weiter entwickelt. Deshalb behält sich ROWE das Recht vor, alle technischen Daten dieser Produktinformation jeder Zeit und ohne Vorankündigung zu ändern. Für sämtliche Lieferungen gelten unsere aktuellen Allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen ([www.rowe-oil.com](http://www.rowe-oil.com)).

ROWE MINERALÖLWERK GMBH  
Langgewann 101, D-67547 Worms



Sie suchen das passende Öl für Ihr Fahrzeug?  
Hier geht's zum ROWE-Ölwegweiser.