

## THERMISOL SUN 100

### Fluido calo-portador No Tóxico

#### Descripción

**THERMISOL SUN 100** es un fluido calo-portador y de refrigeración basado en aditivos anticorrosivos, antioxidantes y glicoles de bajo punto de congelación, aprobados para la elaboración de productos alimenticios.

#### Aplicación

- X El **THERMISOL SUN 100** se utiliza para proteger de las bajas temperaturas y heladas, los circuitos de refrigeración, especialmente en la industria alimentaria.
- X **THERMISOL SUN 100** se utiliza como fluido de transferencia de calor para sistemas que deban tener contacto con agua potable.
- X Se recomienda para sistemas de frío industrial e instalaciones de climatización: aire acondicionado, calefacción, refrigeración, etc.
- X **THERMISOL SUN 100** puede utilizarse en:
  - Paneles solares convencionales.
  - Circuitos de agua caliente.
  - Sistemas de aire acondicionado.
  - Líquido para la extinción del fuego (en sistemas sprinkler).
  - Bombas de calor.
  - Calefacción radiante por tubo de agua.

#### Beneficios / Ventajas

- X **THERMISOL SUN 100** está formulado con aditivos y glicoles aprobados por la FDA para contacto fortuito con alimentos.
- X El **THERMISOL SUN 100** es un líquido de bajo punto de congelación, soluble en agua a cualquier proporción, que no ataca a los metales y gomas usados en los circuitos de refrigeración.
- X El **THERMISOL SUN 100** es completamente estable entre las temperaturas de  $-35^{\circ}\text{C}$  y  $105^{\circ}\text{C}$ , no evaporando en absoluto entre dichos límites.
- X El **THERMISOL SUN 100** tiene una baja conductividad.
- X **THERMISOL SUN 100** Permite absorber grandes cantidades de calor por lo que presenta una alta eficiencia de refrigeración.
- X **THERMISOL SUN 100** es un producto incombustible, No Tóxico de acuerdo con la Normativa del Código Técnico de Edificación y Real Decreto 1027/2007.



FLES-JMM/01.13

## Valores Típicos: THERMISOL SUN 100

Características	Unidad	Valor	Norma
Aspecto		Líquido límpido	
Color		Azul	
Densidad 20°C	gr/cm <sup>3</sup>	1,030 – 1,060	DIN 51757
pH		7,5 - 9,0	DIN 51369
Reserva Alcalina (HCl 0,1N)	ml.	> 20	ASTM D 1121

## Modo de Empleo

El **THERMISOL SUN 100** se utiliza diluido en agua, preferiblemente destilada y/o desionizada. Detallamos tabla de concentraciones de uso y temperaturas de protección.

<u>TEMPERATURA PROTEGIDA</u> (aprox) °C	<u>% DE AGUA</u> (volumen)
-32	50
-21	60
-10	75
- 7	80

Antes de renovar el líquido anticongelante es aconsejable efectuar una limpieza del circuito de refrigeración.

Las instalaciones que puedan tener contacto con agua potable, deben asegurar su estanqueidad y construirse como sistemas cerrados. De lo contrario la entrada de oxígeno y/o aire pueden acelerar el proceso de oxidación del fluido reduciendo su duración, así como perjudicar al circuito de intercambio de calor.

Asimismo es necesario asegurar que las juntas y materiales utilizados en la instalación se encuentran dentro de las normativas correspondientes y que las temperaturas de utilización se ajustan a los valores máximos indicados por los fabricantes.

## Salud, Seguridad y Medioambiente (HSE)

La información relevante relativa a HSE está contenida en la Ficha de Seguridad.

Recomendamos su lectura antes de la utilización del producto.