PRODUKTINFORMATION

MIRATEC HSA ECO 3 READY-MIX

Gebrauchsfertige Wärmeträgerflüssigkeit für zuverlässigen, langanhaltenden Korrosionsschutz und zur Verhinderung von Ablagerungen und Kesselsteinbildung in Heizungsanlagen und wasserführenden Systemen.

Beschreibung

MIRATEC HSA ECO 3 READY-MIX ist eine gebrauchsfertige Wärmeträgerflüssigkeit, die speziell für den Einsatz in Zentralheizungs- und Geothermieanlagen, in Wärmetauschern und anderen wasserführenden Systemen entwickelt wurde. MIRATEC HSA ECO 3 READY-MIX nutzt eine innovative Additivtechnologie, die ursprünglich aus dem Kühlmittelbereich der Automobilbranche stammt. MIRATEC HSA ECO 3 READY-MIX ist ungiftig und einstufungsfrei. Der zuverlässige, langanhaltende Korrosionsschutz gegenüber typischen Werkstoffen in Mischinstallationssystemen wurde nach standardisierten Tests geprüft. Die Verträglichkeit gegenüber typischen Kunststoffen wurde von akkreditierten Instituten bestätigt.

Anwendung

MIRATEC HSA ECO 3 READY-MIX ist direkt gebrauchsfertig und muss nicht weiter verdünnt oder gemischt werden. Für die Aufrechterhaltung eines langfristigen Korrosionsschutzes muss die Inhibitorkonzentration über die Bestimmung der elektrischen Leitfähigkeit in jährlichen Abständen geprüft und gegebenenfalls mit dem Inhibitor Miratec HSA ECO 3 gemäß Herstellervorgaben neu eingestellt werden. Nach fünf Jahren sollte das System komplett neu befüllt werden oder die Produktleistung über Laborversuche beim Hersteller sichergestellt werden. Um die vollen Produktvorteile von Beginn an nutzen zu können, empfiehlt es sich das System vor dem Einsatz mit Miratec Cleaner nach Anwendungsvorschrift vollständig zu reinigen.

Vorteile

- Überlegene Leistung: Besserer Korrosionsschutz in VE-Wasser, hartem Wasser und korrosiven Wasser im Vergleich zu handelsüblichen Wettbewerbsprodukten
- Reduzierte Wartungskosten und Heizausgaben: Verhindert Korrosion, Kesselsteinbildung und Ablagerungen anderer Korrosionsprodukte, die die Energieeffizienz des Systems beeinträchtigen könnten
- Hochwertige Technologie: Verwendet eine innovative Additivtechnologie aus dem Kühlmittelbereich der Automobilindustrie
- Ungiftig und umweltfreundlich: Einstufungsfrei, kein Phosphat, Nitrit und Borat
- Zertifizierte Verträglichkeit: Verträglichkeit gegenüber Kunststoffen von akkreditierten Instituten bestätigt
- Schäumt nicht
- Das Produkt wurde in Deutschland unter den QS-Management Anforderungen IATF 16949:2002, sowie ISO 9001:2000 hergestellt, entwickelt und abgefüllt

ROWE MINERALÖLWERK GMBH
Langgewann 101, D-67547 Worms

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

PRODUKTINFORMATION

ROWE®

Typische Kennwerte

Eigenschaft	Methode	Einheit	Wert
Farbe		visuell	farblos
Dichte bei 20 °C	ASTM D1122	g/ml	1.01
pH-Wert	ASTM D1287	-	8,2 - 8,7

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).

ROWE MINERALÖLWERK GMBH
Langgewann 101, D-67547 Worms

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