

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, especialmente recomendado para circuitos de refrigeración en edificaciones e industria alimentaria.

Aplicación

El **THERMISOL SUN 100** se utiliza para proteger de las bajas temperaturas y heladas, los circuitos de refrigeración.

THERMISOL SUN 100 se utiliza como fluido de transferencia de calor para sistemas que deban tener contacto con agua potable. Se recomienda para sistemas de frío industrial e instalaciones de climatización: aire acondicionado, calefacción, refrigeración, etc.

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

THERMISOL SUN 100 está formulado con aditivos y glicoles aprobados por la FDA para contacto fortuito con alimentos.

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.

El **THERMISOL SUN 100** es completamente estable entre las temperaturas de -35°C y 105°C, no evaporando en absoluto entre dichos límites.

El **THERMISOL SUN 100** tiene una baja conductividad.

THERMISOL SUN 100 Permite absorber grandes cantidades de calor por lo que presenta una alta eficiencia de refrigeración.

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/03.21

Valores Típicos: THERMISOL SUN 100

Características	Unidad	Valor	Norma
Aspecto		Líquido límpido	
Color		Azul	
Densidad 20°C	gr/cm ³	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.

TEMPERATURA PROTEGIDA (aprox) °C	% DE AGUA (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.