

FOODMAX FREEZE

Produktcode: 264500301



Lebensmittelsicheres Wärme- und Kälteübertragungsmedium

Dieses Produkt ist ein konzentriertes, gering toxisches Kühlmittel und Wärmeübertragungsfluid, das durch Verdünnung in Wasser verwendet wird. Es basiert auf Propylenglykol und nutzt eine Technologie organischer Säureinhibitoren ohne Nitrite, Amine, Phosphate, Borate oder Silikate. Diese fortschrittliche Technologie bietet ausgezeichneten Korrosionsschutz für alle Metalle, die in modernen Kühlgeräten, Paneelen, Akkumulatoren, Rohren und Motoren verwendet werden. Das biologisch abbaubare Produkt verschwindet im Falle eines Lecks über die Zeit und wird häufig in der Wasseraufbereitungsindustrie, in Belüftungssystemen von Solaranlagen, wo Silikate problematisch sind, und als Sekundärkältemittel in der Lebensmittelverarbeitung (ohne direkten Kontakt) eingesetzt. Es eignet sich ideal für industrielle Anwendungen, bei denen Kälte oder Wärme transportiert werden, beispielsweise in Wärmepumpensystemen, bei industriellen Prozessen oder als Kühlmittel in indirekten Kühlsystemen der Lebensmittelbranche. Das Produkt bietet vollständigen und dauerhaften Schutz vor Korrosion, Sieden und Einfrieren. Für einen effektiven Korrosionsschutz sollte die Verdünnung mindestens 25 % betragen, auch wenn sie je nach Anforderungen des Systems, insbesondere in Bezug auf den Gefrierschutz, angepasst werden kann. Im Gegensatz zu traditionellen Frostschutzmitteln mit anorganischen Inhibitoren zeichnet sich dieses Produkt durch eine sehr geringe Inhibitorrate aus.

Dieses Produkt ist mit anderen auf Glykol basierenden Kältemitteln kompatibel und kann mit ihnen gemischt werden. Beim Mischen des Produkts mit Ethylenglykol-basiertem Frostschutzmittel verliert die resultierende Mischung jedoch ihre geringen Toxizitätseigenschaften. Es verwendet eine Inhibitorentechnologie, die sich deutlich von der herkömmlicher Kältemittel unterscheidet. Wir empfehlen, den Kreislauf zu entleeren und mit sauberem Wasser zu spülen, bevor er gemäß den Betriebsanweisungen des Systems mit verdünntem Produkt wieder aufgefüllt wird, um eine optimale Funktion und Langlebigkeit zu gewährleisten.

Vorteile und Nutzen

- Erhöhte Sicherheit für die Arbeiter
- Sicher in der Handhabung
- Verlängert die Lebensdauer der Flüssigkeit
- Schützt das Equipment vor Wasser und ungebundenen Glykolen
- Reduziert den Wartungsaufwand des Systems
- Geringe Toxizität
- Alle Zusatzstoffe in Foodmax Freeze sind lebensmittelechte Materialien.

Typische Leistungsstufe

| Property | Test method | Value |
|-------------------------------------|-------------|-------------|
| Appearance | Visual | Clear fluid |
| Reserve alkalinity, ml | ASTM D1121 | 6-9 |
| Water content, % wt | ASTM D1123 | 4 |
| Density @ 15 °C, kg/dm ³ | ASTM D4052 | 1.04 |
| Refractive Index at 20°C | ASTM D1218 | 1.43 |
| Boiling point, °C | ASTM D1120 | 155 |
| NSF H1 registration | | 158311 |
| Kosher approved | | Yes |
| Halal approved | | Yes |

Alle Leistungsdaten in diesem Technischen Datenblatt sind nur indikativ und können während der Produktion variieren.