

Fluidosol

**Anticongelante-Refrigerante concentrado
Específico para instalaciones de energía solar térmica.**

Documentación técnica.

Actualizada a Septiembre de 2014.

Propiedades

Fluidosol se presenta en forma de un líquido transparente naranja. Su composición basada en propilenglicol hace de él un producto no tóxico.

Su aditivación orgánica antioxidante conserva el circuito en perfectas condiciones de funcionamiento durante periodos de tiempo más largos que los productos convencionales. Del mismo modo aumenta el rendimiento de las instalaciones mejorando la transferencia de calor.

Fluidosol cumple ampliamente todas las especificaciones del nuevo código técnico de la edificación.

No contiene nitritos ni aminas, productos que pueden formar nitrosaminas, potenciales agentes cancerígenos. Tampoco contiene fosfatos, cuestionados por sus efectos perjudiciales para el medio ambiente.

Es miscible en agua en todas sus proporciones y las mezclas no se separan con el tiempo. Su rendimiento se mantiene con aguas duras y no hay peligro de precipitación.

Su estabilidad permite que pueda ser almacenado por periodos más de dos años sin ninguna merma de sus propiedades.

Su coloración naranja facilita la detección de fugas en el circuito.

Beneficios:

- Previene los daños por congelación en el circuito.
- Eleva el punto de ebullición reduciendo los problemas de sobrecalentamiento.
- Previene la corrosión (incluida la ocasionada por la electricidad estática) evitándola incluso en los metales más delicados.
- Evita los depósitos en el circuito de refrigeración.
- Es biodegradable.
- No tóxico.

Datos técnicos:

Apariencia	Líquido naranja transparente	Visual
Punto de ebullición	aprox. 150°C	ASTM D 1120
Punto de congelación	< -50 °C	ASTM D 1177
Densidad (20°C)	1,04 – 1,05 g/ml	ASTM D 1122
Viscosidad (20 °C)	23,0 mPas	ASTM D 445
pH Producto concentrado	7 - 10	ASTM D 1287
pH Diluido 50% v/v con agua destilada	7 - 9	ASTM D 1287
Coeficiente de expansión térmica	0,00059 1/K	
Reserva alcalina	min. 5 ml HCl 0,1N	ASTM D 1121

Protección contra la corrosión:

Las mezclas propilenglicol-agua son más corrosivas que el agua por lo que no pueden usarse sin los aditivos antioxidantes que garanticen la integridad del circuito.

A continuación se muestran los resultados del ensayo correspondiente a la normativa ASTM D 1384 en el que se evalúa la corrosión sobre diferentes metales. A modo comparativo se incluyen los resultados de la mezcla sin aditivos y del agua pura.

Comparativa de corrosión para diferentes materiales y productos (mg/cm ²)				
Metales	Agua	Propilenglicol	<i>Fluidosol</i> (33% V/V)	ASTM D 1384
Acero	21,00	44,20	- 0,03	0,30
Cobre	1,50	0,20	0,03	0,30
Hierro	23,00	74,20	- 0,06	0,30
Latón	0,40	0,20	0,00	0,30
Soldadura	2,70	6,90	- 0,06	0,60

Los resultados obtenidos se presentan en mg/cm². Un resultado positivo indica una ganancia neta por la formación de una capa protectora estable sobre la superficie del metal.

Descripción del ensayo:

ASTM D 1384:

Exposición de los testigos metálicos incluidos en la tabla superior a una disolución de anticongelante al 33% con agua corrosiva y aireación forzada durante dos semanas (336 horas) a 88°C.

Modo de empleo:

Fluidosol es un producto concentrado que debe ser diluido para su utilización. La concentración mínima que garantiza sus propiedades anticorrosivas es del 25% en volumen. La proporción máxima es de un 60% en volumen. El rango óptimo de proporciones para sistemas de energía solar térmica es del 30% al 50% en volumen.

Según la proporción de producto concentrado se obtiene la temperatura de protección para bajas temperaturas. Estas pueden ser consultadas en las tablas proporcionadas en éste documento.

Las mezclas deben realizarse con agua destilada o desionizada en caso de que el agua de red local no cumpla los requisitos establecidos en el código técnico de la edificación.¹

Llenado de las instalaciones:

Antes de llenar el circuito debería de lavarse con agua para eliminar posibles restos de montaje y limpiar las superficies metálicas de partículas depositadas.

Corrosión previa presente en el circuito podría acortar sensiblemente la vida útil del producto. Si se detecta corrosión en el sistema deberían tomarse medidas correctoras antes de rellenar el circuito.

Para preparar la mezcla, en las proporciones adecuadas, según la temperatura de protección que se desee obtener, se añaden sobre un recipiente con capacidad suficiente el agua y el anticongelante. y se agita hasta conseguir una disolución homogénea que se logra fácilmente.

¹ La salinidad del agua del circuito primario no excederá de 500 mg/l totales de sales solubles. En el caso de no disponer de este valor se tomará el de conductividad como variable limitante, no sobrepasando los 650 µS/cm;
El contenido en sales de calcio no excederá de 200 mg/l, expresados como contenido en carbonato cálcico;
El límite de dióxido de carbono libre contenido en el agua no excederá de 50 mg/l.

Pequeños daños debidos a la corrosión pueden volverse más aparentes después del llenado con *Fluidosol* debido a la menor tensión superficial de este producto comparada con el agua.

Materiales compatibles:

Fluidosol es compatible con los materiales habitualmente usados en circuitos térmicos. La siguiente tabla muestra plásticos, sellantes y elastómeros que son compatibles con las mezclas del producto con agua en sus proporciones habituales. Los datos han sido recogidos de bibliografía específica y ensayos propios.

Nombre	Abreviatura
Hule-Caucho de isobuteno-isopropeno	IIR
Hule-Caucho de cloropropeno	CR
Hule-Caucho terpolímero de etileno-propildieno	EPDM
Elastómeros fluoro carbonados	FPM
Polisopropeno natural hasta 80°C	NR
Hule-Caucho de poli(nitrilo-butadieno)	NBR
Poli-oximetileno	POM
Poliamida hasta 115°C	PA
Poli-butileno	PB
Polietileno alta/baja densidad	PE-LD/PE-HD
Polietileno reticulado	VPE
Polipropileno	PP
Poli (tetrafluoroetileno)	PTFE
Poli (cloruro de vinilo) rígido	PVC h
Silicona	Si
Hule-Caucho de estireno-butadieno hasta 100°C	SBR
Poliéster insaturado (termofijo)	UP

Resinas fenólicas, PVC plastificado y poliuretanos no son compatibles con mezclas acuosas de *Fluidosol*.

El Zinc no es compatible con mezclas de glicoles y agua por lo que debe de ser evitado siempre que sea posible ya que podría ser atacado y disuelto por el propilenglicol.



Precauciones:

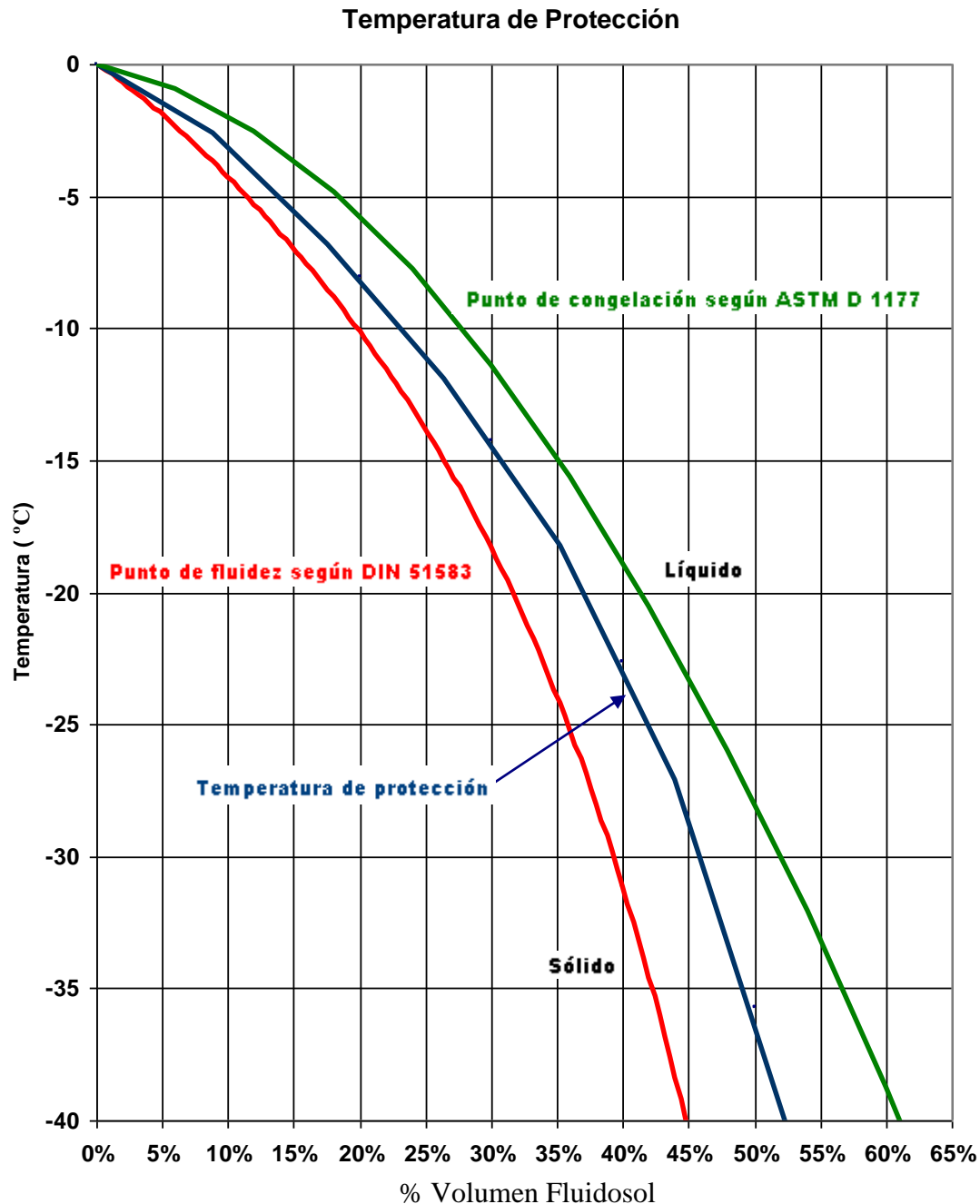
Por tratarse de un producto no inflamable ni corrosivo, no requiere ningún tipo de precaución especial en su manejo.

Evitar el contacto con los ojos. En caso de salpicadura, lavar con agua en abundancia. No ingerir ni dejar al alcance de los niños, tanto el producto como sus mezclas con agua.

Presentación:

El producto se presenta habitualmente en bidones plásticos de 5, 10 y 25 litros, en bidones de 210 litros y en IBC de 1000 litros.

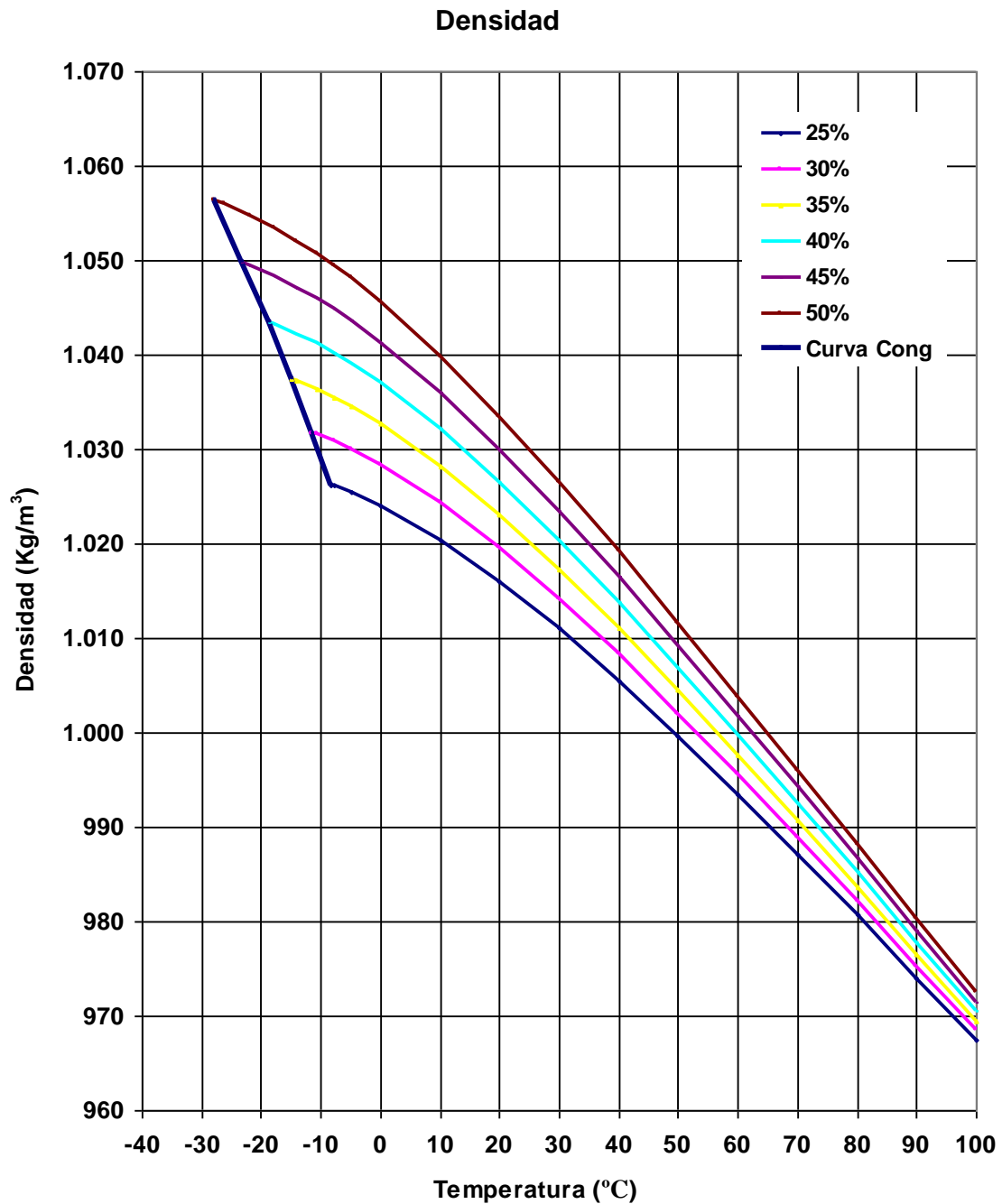
Consultar disponibilidad de otro tipo de envase.



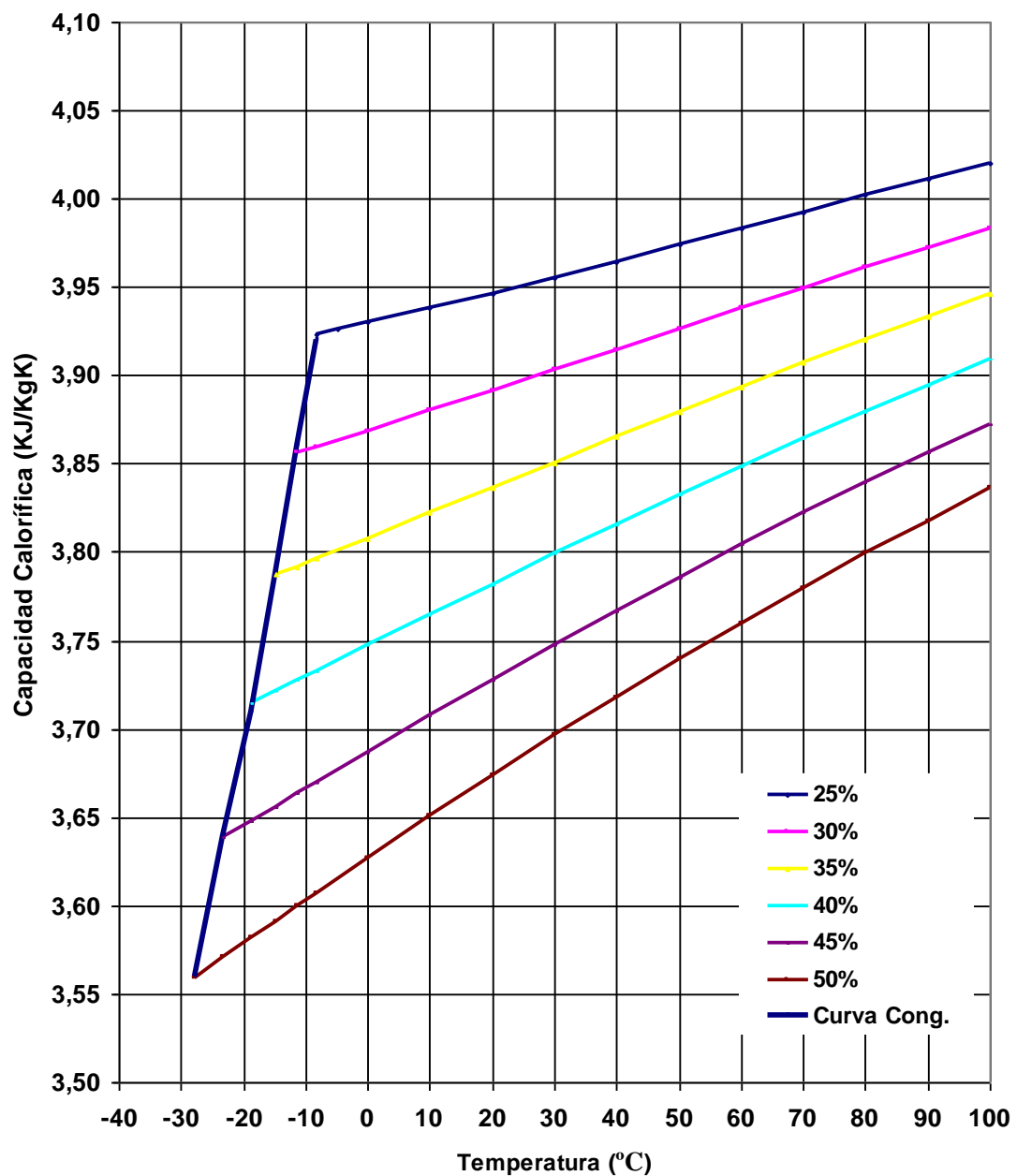
El punto de congelación según la norma ASTM D 1177 indica la temperatura a la que aparece el primer cristal.

La normativa DIN 51583 marca el punto a partir del cual el producto deja de fluir. En este punto el producto está totalmente congelado y hay aumento de volumen, con lo que corre riesgo la integridad del circuito.

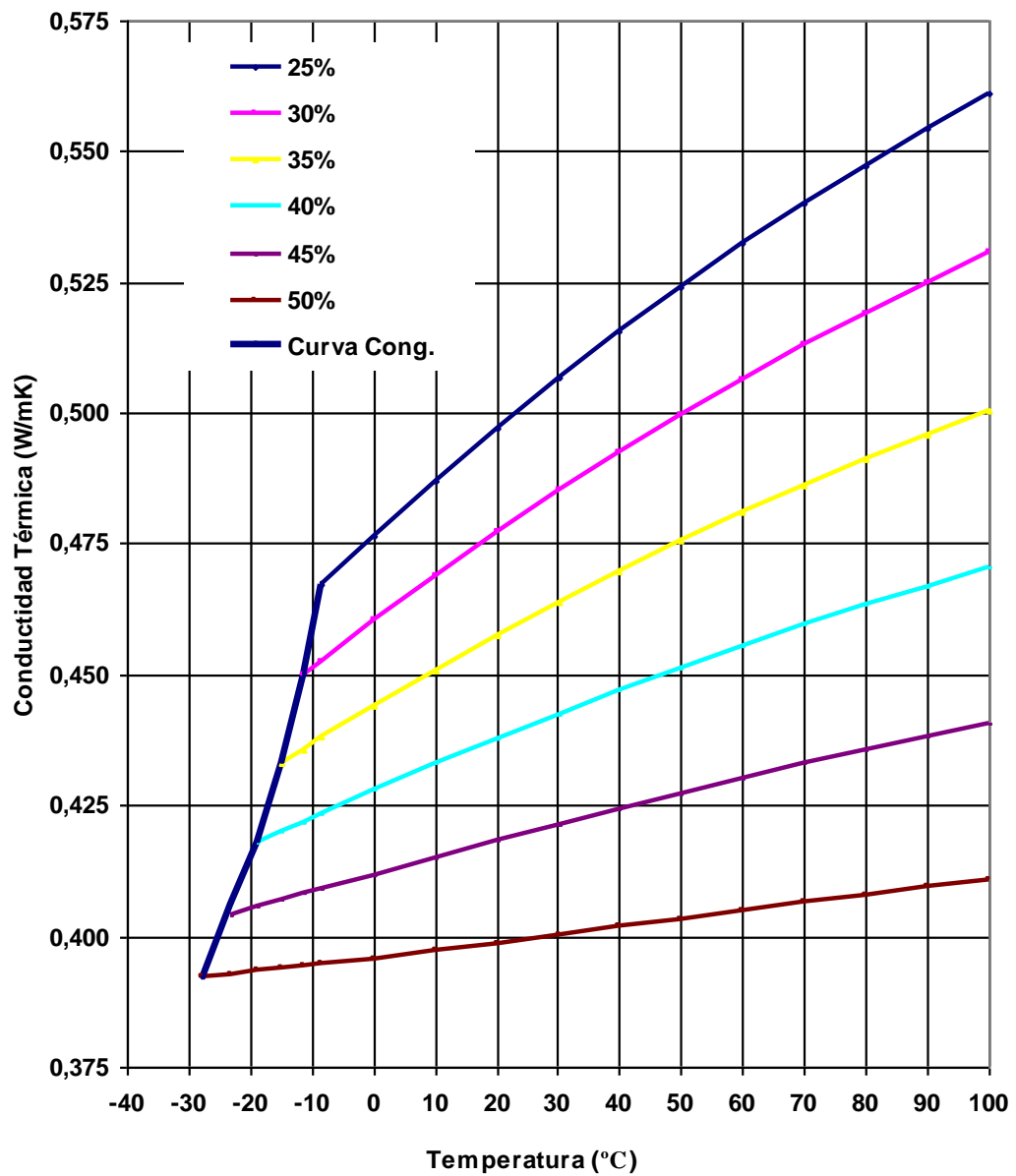
Entre ambos puntos existe una mezcla de cristales de hielo y fluido sin congelar que fluye sin aumentar el volumen ni causar daños en la instalación.



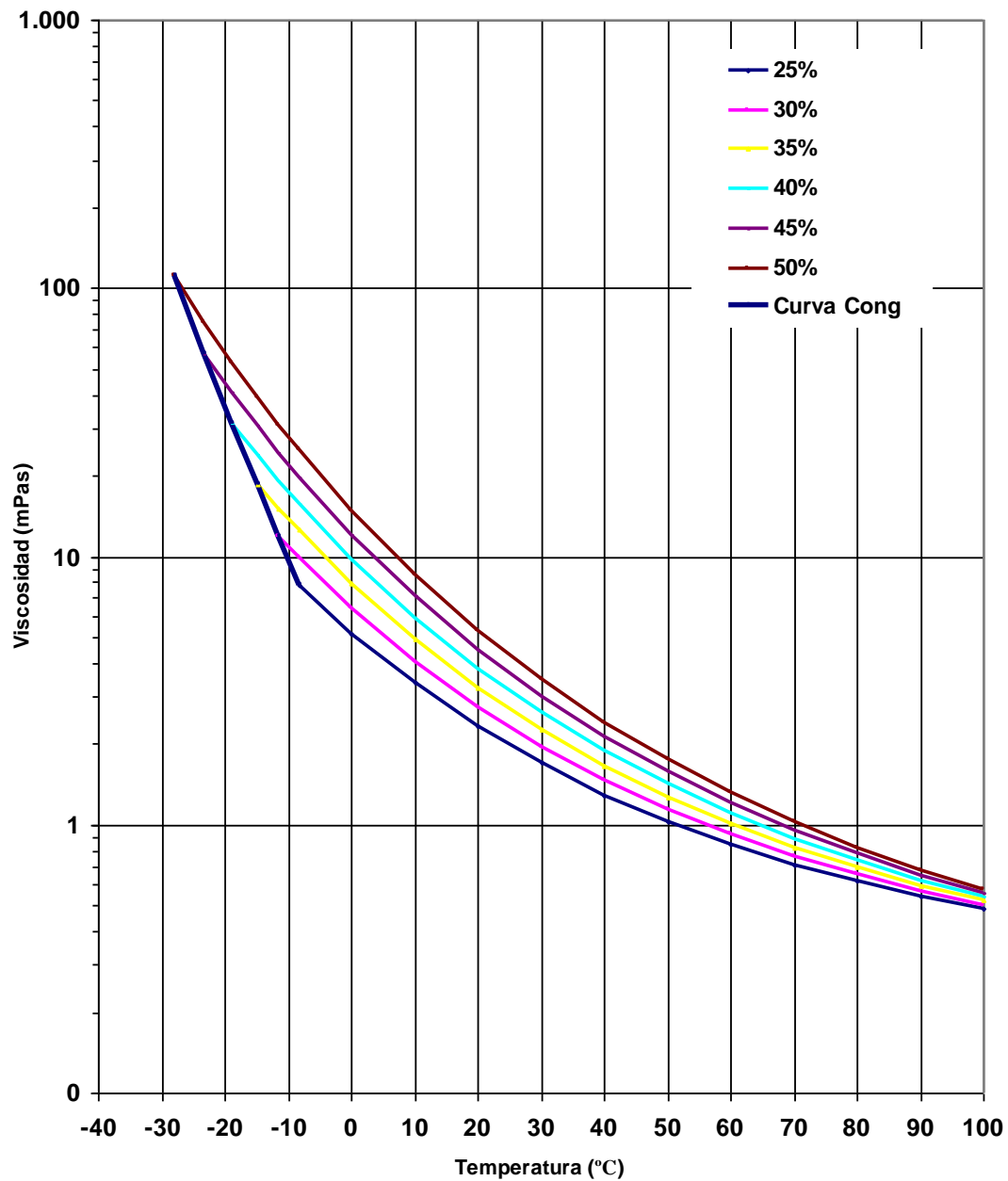
Capacidad Calorífica



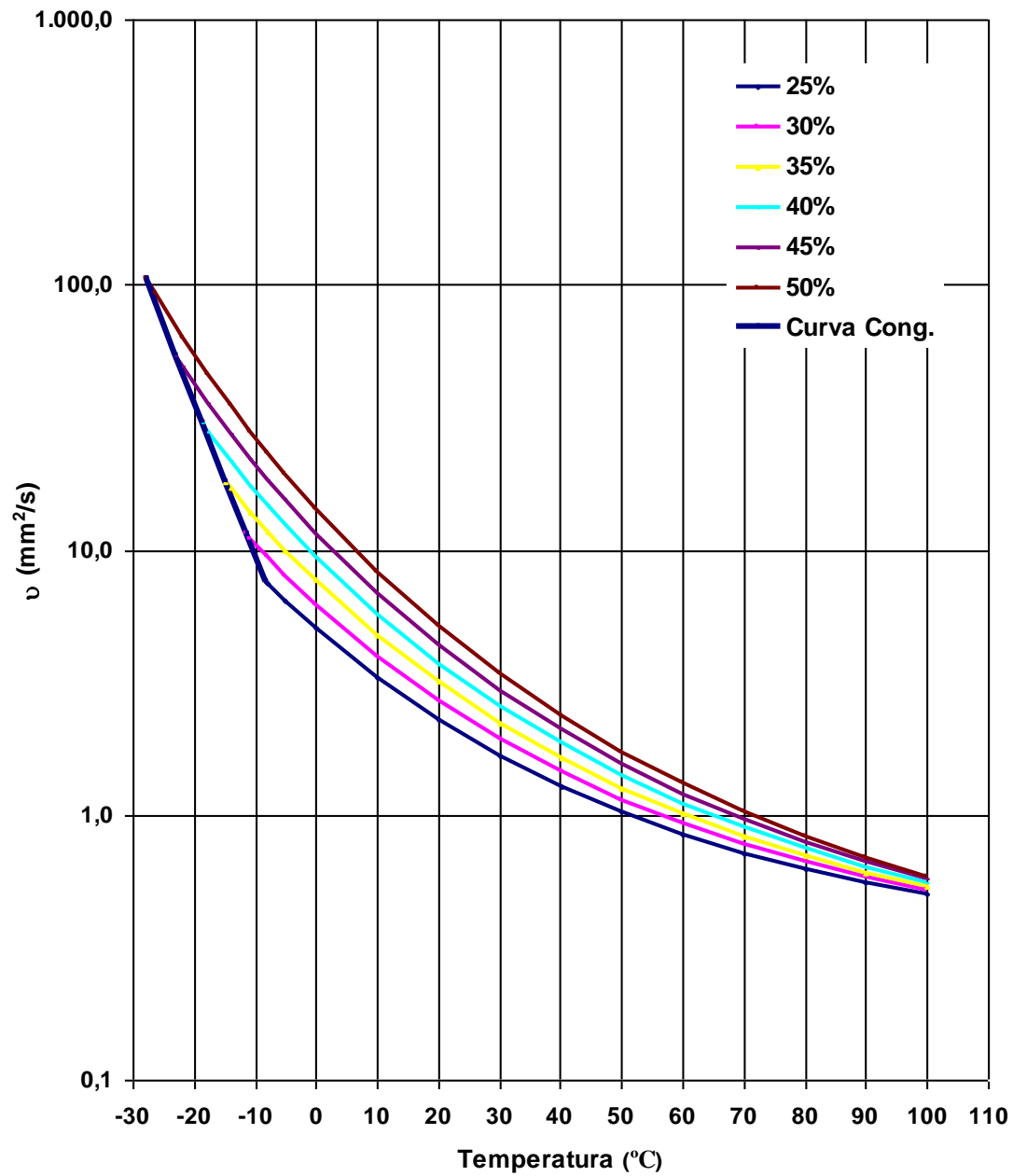
Conductividad Térmica



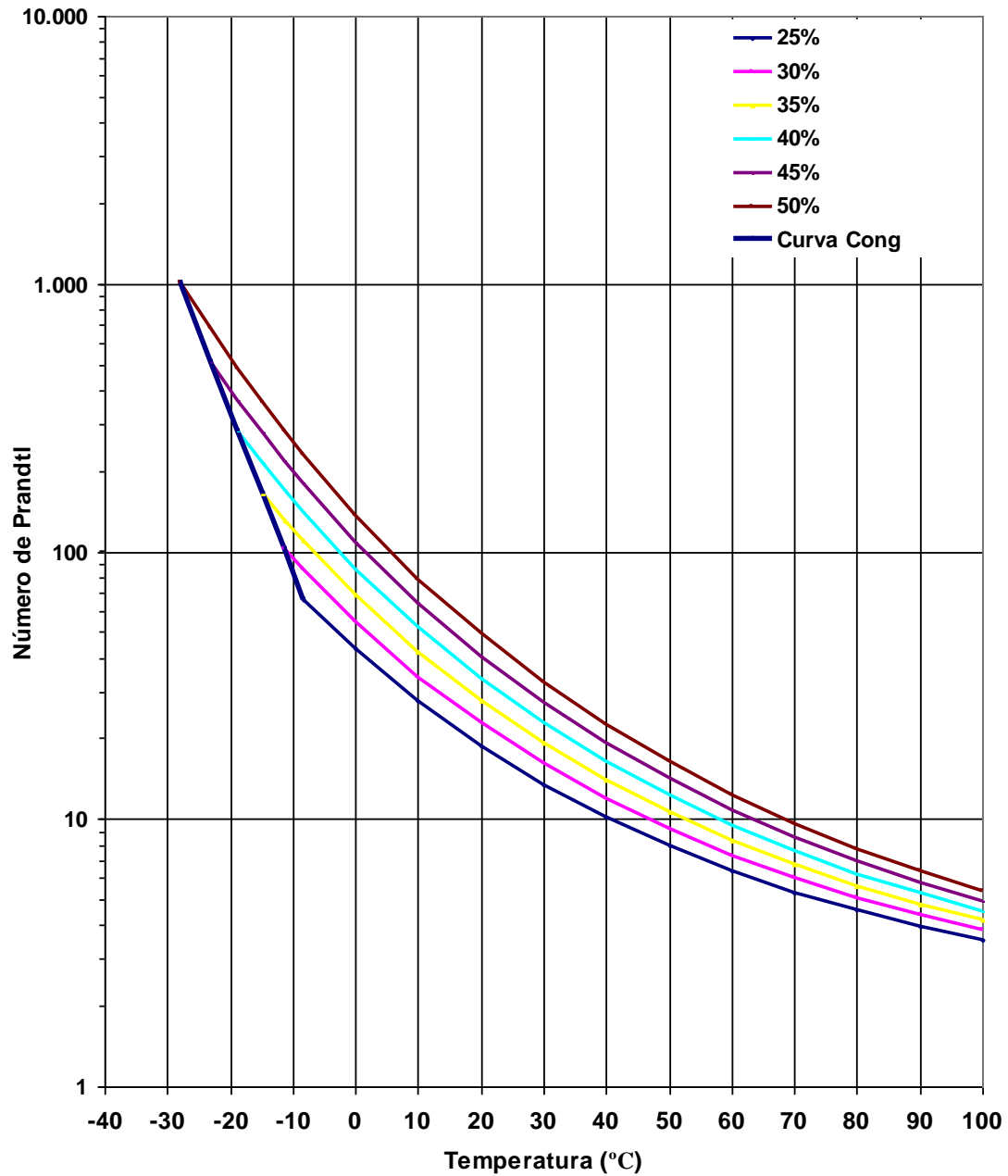
Viscosidad Dinámica



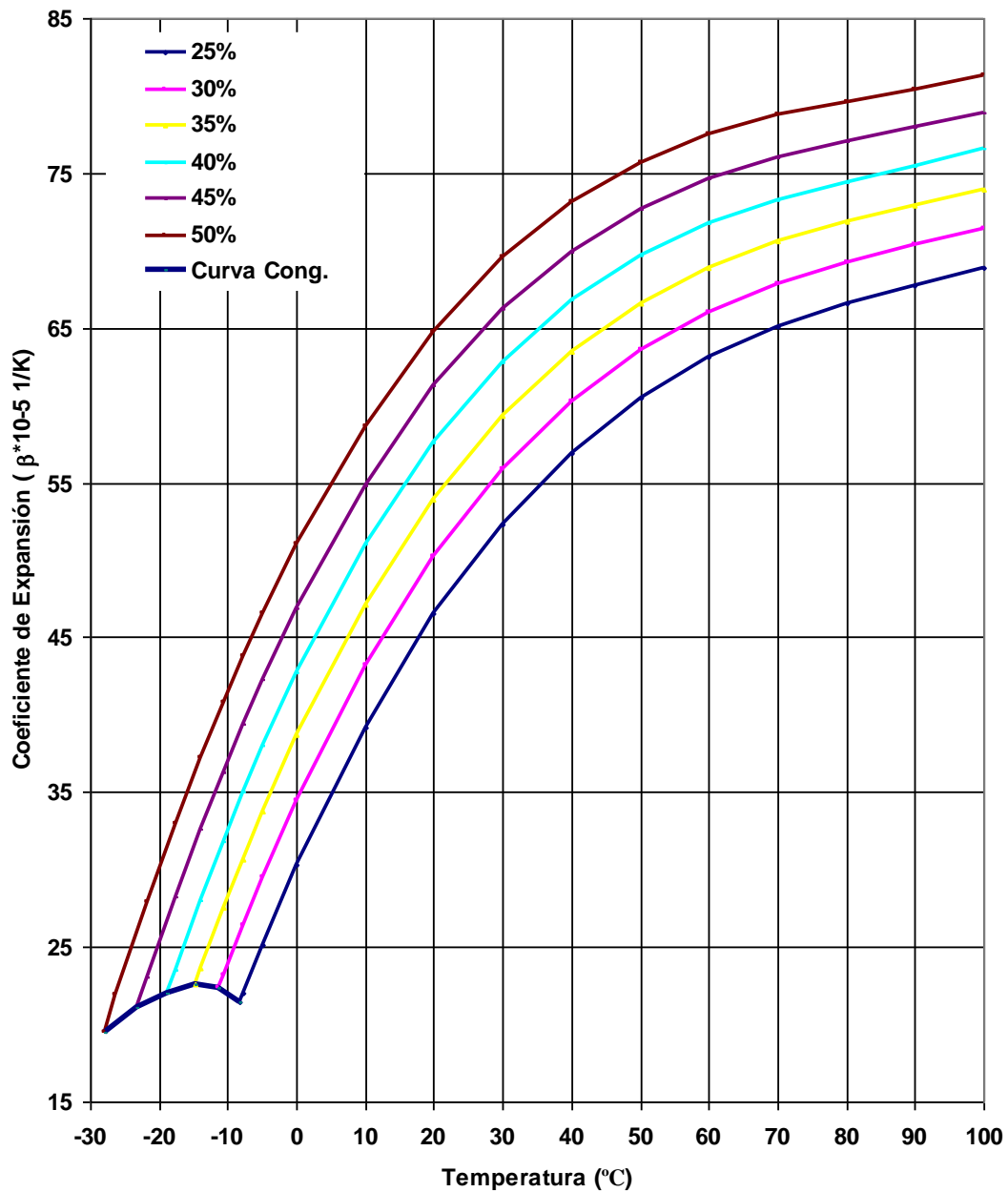
Viscosidad Cinemática



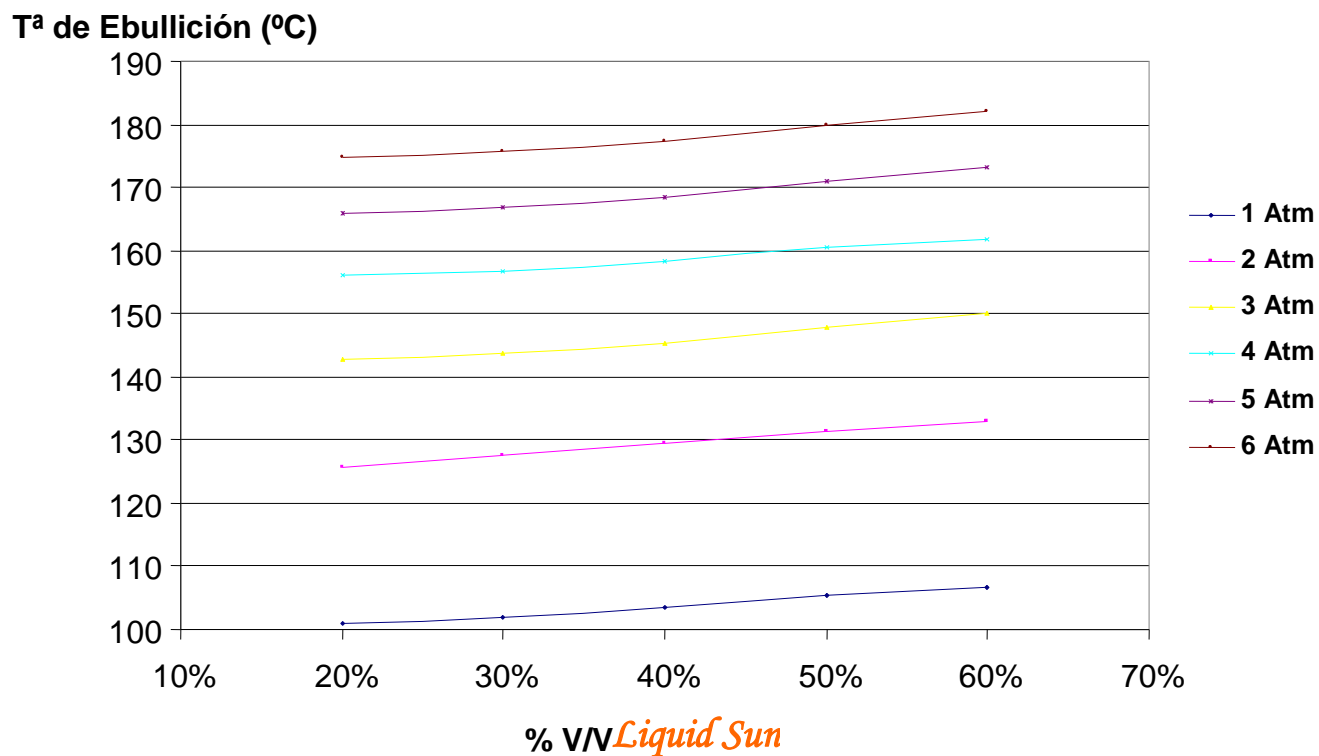
Número de Prandtl



Coeficiente de Expansión Térmica



Tª de Ebullición según Presión y % *Fluidosol*



Los datos ofrecidos en este documento están basados en nuestro actual conocimiento y experiencia e intentan aportar información para el correcto uso del producto, no forman necesariamente parte de las especificaciones técnicas.