



# ES Compleat™ OAT\*

Liquide de refroidissement / antifreeze longue durée pour moteurs 'Heavy-Duty' - sans nitrite, amine, phosphate ni silicate



\* OAT = Organic Acid Technology  
(Technologie des acides organiques)

## Performances

- Liquide de refroidissement pour la durée de vie du moteur avec intervalle de maintenance de 1 600 000 km en conditions normales d'utilisation
- Satisfait aux exigences de performance ASTM D-3306, D-6210, D-4985 et Cummins CES14603, 14439 et 14636
- Formule sans nitrite, amine, phosphate ni silicate, approuvée par les constructeurs
- Offre une protection contre le gel et l'ébullition
- Procure une protection accrue contre la cavitation des chemises et la corrosion des matériaux
- Protection supérieure de l'aluminium et des soudures
- Compatible avec tous les élastomères et autres matériaux non métalliques du moteur
- Optimise les performances du système de refroidissement et la durée de vie de la pompe à eau
- Contient des agents anti-tartre exclusifs

## Polyvalence

- Compatible avec tous les autres produits antifreeze/liquide de refroidissement
- Disponible en formule concentrée et prémélangée 50/50
- Convient pour tous les moteurs diesel, essence et GPL

## Facilité d'entretien

- Facile à entretenir avec ES Compleat OAT Premix
- S'utilise avec des filtres à eau, sans produits chimiques, à efficacité prolongée
- Bandelettes de test simples d'utilisation pour surveiller la teneur en glycol, pH, nitrite, et molybdate permettent ainsi de détecter aisément la dilution et la présence de contaminants dans le liquide de refroidissement

## ES Compleat OAT - Specifications

Performances de spécification	Standard	Concentrate	Premix 50/50
Couleur	Visuel	Rouge	Rouge
Gravité spécifique @ 15.56°C	D1122	1.130	1.070
Densité	-	1.13 kg/L	1.07 kg/L
pH (non dilué)	D1287	8.6	8.6
Réserve Alcalinité (non dilué)	D1121	9.3	4.6
Point de congélation (non dilué)	D1177	-13.33°C. min.	-36.67°C. min.
Point d'ébullition (non dilué)	D1120	170.00°C. min.	107.78°C. min.
Eau par poids (environ.)	D1123	4.0% max.	47.0% max.
Glycol total par poids	-	95% min.	51.0% min.
Test de corrosion in vitro	D1384	Pass	Pass
Test de corrosion en aluminium	D4340	Pass	Pass
Test d'entretien simulé	D2570	Pass	Pass
Test de pompe à eau en aluminium	D2809	Pass	Pass
Silicates	-	Aucun	Aucun

## ES Compleat OAT est disponible dans les conditionnements suivants

	EG Concentrate	EG PreMix 50/50
<b>5 l</b> (bidon)	CC36070EDJ	CC36074EDJ
<b>20 l</b> (bidon)	CC36070EDP	CC36074EDP
<b>208 l</b> (fût)	CC36070EDD	CC36074EDD
<b>1 000 l</b> (cuve)	CC36070EDT	CC36075M
<b>Vrac</b>	CC36070ED	CC36074ED

## Trois étapes simples pour accroître les performances du système de refroidissement :

**1. Nettoyez votre circuit de refroidissement**

Cummins Filtration recommande Restore (CC2610EDJ) pour éliminer la contamination par l'huile et la graisse. Pour éliminer la rouille, la corrosion, les traces de soudure et le tartre, utilisez Restore Plus (CC2638EDJ).



**2. Remplissez votre circuit de refroidissement**

Pour toutes les applications européennes, remplissez et faites l'appoint de votre système de liquide de refroidissement avec **ES Compleat OAT EG** ou **Fleetcool OAT EG**, sous forme concentrée ou prémélangée.



### 3. Surveillez votre circuit de refroidissement



Il vous suffit de disposer des outils rapides et précis suivants : Pour **ES Compleat**, utilisez le **3-Way Test Kit** : Permet de mesurer le point de congélation et les teneurs en molybdate et nitrite (CC2602M).

Pour **ES Compleat OAT** et **Fleetcool OAT**, utilisez le kit de contrôle **4-Way Test Kit** : Le kit de contrôle détecte la dilution et la contamination du liquide de refroidissement, indique si une intervention est nécessaire et permet d'éviter le remplacement inutile du liquide de refroidissement (CC8997M).



**Bandelettes de contrôle H<sub>2</sub>O Water** : Plongez-les et relevez la mesure de la qualité de l'eau du robinet en moins d'une minute.

**Kit de contrôle des liquides de refroidissement Quik Chek** : Plongez-le et relevez la mesure pH, ainsi que la teneur en sulfate et chlorure. Déterminez si la qualité du liquide de refroidissement est acceptable ou non (CC2718).

### La vie utile d'un liquide de refroidissement se termine lorsque :

- La teneur en additifs chimiques présents dans le liquide de refroidissement est hors de limites admissibles – ce qui peut typiquement se produire si l'appoint est fait avec un liquide de refroidissement concentré ou de l'eau uniquement, ou par l'absence de l'entretien à l'intervalle recommandé.
- Le pH est hors limites admissibles – ce qui peut typiquement se produire par la combustion de gaz entrant dans le système de refroidissement