



Racing Brake Fluid 600 Factory Line

**100% Синтетическая жидкость для
спортивного применения – DOT 4**

**Очень высокая температура кипения:
312°C / 594°F**

**Для гидравлических тормозных приводов и
сцеплений**

ПРИМЕНЕНИЕ

Для всех систем гидравлических тормозных приводов и сцеплений, в которых регламентировано применение жидкостей на не силиконовой основе.

Специально разработано для применения в спортивных гидравлических тормозных приводах (стальные или карбоновые тормоза) и сцеплений, работающих при высоких температурах.

Превышает стандарты DOT 5.1 и DOT 3, за исключением показателя вязкости DOT 5.1 при -40°C (-40°F).

УРОВЕНЬ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ СВОЙСТВ

СТАНДАРТЫ FMVSS 116 DOT 4 / SAE J 1703 / ISO 4925

Исключительная стойкость к повышенным температурам и стабильность:

MOTUL RBF 600 FACTORY LINE обладает очень высокой температурой кипения (312° C / 594° F), что превосходит уровень обычных жидкостей на не силиконовой основе DOT 5.1 / DOT 5 (260°C/ 500°F) и DOT 4 (230°C/ 446°F), и позволяет сохранить эффективность торможения даже в экстремальных условиях эксплуатации.

Эффективность в условиях повышенной влажности:

MOTUL RBF 600 FACTORY LINE обладает очень высокой температурой кипения увлажненной жидкости (204°C / 399°F), что превосходит уровень жидкостей на не силиконовой основе DOT 5.1 (180°C / 356°F) и DOT 4 (155° C/ 311°F), и позволяет поддерживать эффективность торможения в условиях повышенной влажности. Тормозные жидкости DOT 3, DOT 4 и DOT 5.1 обладают способностью абсорбировать, т.е. поглощать влагу из воздуха, что приводит к уменьшению температуры кипения и, как следствие, увеличивается вероятность образования паровых пробок в тормозной системе.

Температура кипения увлажненной жидкости измерена при содержании 3% воды в продукте.

РЕКОМЕНДАЦИИ

Избегайте смешивания с жидкостями на полигликолевой основе.

Не смешивать с жидкостями на минеральной основе (LHM) и силиконовой основе (DOT 5).

Продукт хранить в плотно закрытой оригинальной упаковке без доступа влаги.

Агрессивна по отношению к лакам, краскам и коже рук.

В случае контакта с кожей смыть водой.

ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

100% синтетическая жидкость, на полигликолевой основе.

Цвет	Янтарный
Температура кипения сухой жидкости	312 °C / 594 °F
Температура кипения увлажненной жидкости	204 °C / 399 °F
Вязкость при -40°C (-40°F)	1750 мм ² /с
Вязкость при 100°C (212°F)	2.5 мм ² /с

MOTUL RBF 600 Factory Line

ТЕСТЫ:	Е.И.	Ограничения по стандартам			
		DOT 3	DOT 4	DOT 5.1	RBF 600
Температура кипения сухой жидкости	°C	>205	>230	>260	312 (594°F)
Температура кипения увлажненной жидкости	°C	>140	>155	>180	204 (399°F)
Вязкость при -40°C (-40°F)	мм ² /с	<1500	<1800	<900	1750
Вязкость при 100°C (212 °F)	мм ² /с		>1.5		2.5
рН		7-11.5	7.4		
Влияние на РТИ (стирол-бутадиен)					
Изменение объема при 70°C (70 часов)	мм		0.15-1.4		0.76
Размягчение (IRHD)			10 макс		4.0
Разрушение			нет		no
Изменение объема при 120°C (70 часов)	мм		0.15-1.4		1.05
Размягчение (IRHD)			15 макс		7
Разрушение			нет		нет
Испарение					
Потери при 100°C	% массы		80% макс		50
Текучесть и внешний вид при низкой температуре					
Внешний вид при -40°C			прозрачный		OK
Время протекания	с		10 макс		OK
Внешний вид при -50°C			прозрачный		OK
Время протекания	с		35 макс		OK
Водостойкость					
Внешний вид при -40°C			прозрачный		OK
Время протекания	с		10 макс		OK
Внешний вид при +60°C			прозрачный		OK
Осаждение	%		0.15 макс		OK
Антикоррозионные свойства: Изменение веса					
Луженая сталь	мг/см ²		0.2 макс		0.01
Сталь	мг/см ²		0.2 макс		0.02
Алюминий	мг/см ²		0.1 макс		0.03
Литая сталь	мг/см ²		0.2 макс		0.05
Олово	мг/см ²		0.4 макс		0.09
Медь	мг/см ²		0.4 макс		0.04