



QMI ENGINE TREATMENT WITH PTFE

Supera las exigencias de garantías de los fabricantes

Beneficios

- Reducción de la fricción y el desgaste
- Reducción del calentamiento
- Reducción del mantenimiento
- Reducción del consumo de combustible
- Protección contra los agentes corrosivos
- Aumento de la vida eficaz del motor
- Mejora del rendimiento
- Arranque más fácil
- Aumento de la vida eficaz del aceite
- Aumento del valor de venta

Concepto del tratamiento con PTFE de QMI

QMI protege las superficies de fricción de metal sobre metal con su tratamiento de PTFE fundido, como "hielo mojado sobre hielo mojado", una superficie de desgaste sustitutiva que reduce la fricción, el desgaste y el calentamiento a la vez que aumenta la eficiencia de la energía, prolonga la vida y proporciona un funcionamiento sin problemas.

- Después de la aplicación, el sistema de lubricación arrastra los sub-micrones de PTFE de QMI y su fórmula SX-6000 a las superficies de fricción.
- Los surfactantes de la fórmula química de la preparación de metal QMI SX-6000 reducen la tensión superficial de las gomas y barnices de las superficies de fricción y las preparan para el tratamiento de PTFE.
- Los elementos enlazantes de QMI SX-6000 trabajan con la acción mecánica para fundir el tratamiento de PTFE micro-fino en los puntos clave de las superficies de fricción y proporcionan la protección del PTFE a la vez que permiten que continúe el flujo de aceite en el metal de las superficies.
- El PTFE permanentemente fundido no se elimina con el aceite. Solamente el esmerilado o los abrasivos eliminan el tratamiento, que suele durar más de 80.000 kilómetros o 1.000 horas con un uso normal de los motores de automoción, aunque más en el caso de motores de uso urbano o estacionario.

Ahora los componentes de fricción se deslizan unos sobre otros con la protección del PTFE de larga duración, reduciendo el desgaste en una proporción de entre el 30 y el 90%.

Protección segura y eficaz

Como fabricante comprometido con la tecnología avanzada del tratamiento de PTFE, QMI ofrece un PTFE que se disuelve fácilmente en los aceites portadores y pasa fácilmente por los filtros estándar. Muchos años de esfuerzo en el desarrollo del producto produjeron el SX-6000, una fórmula de preparación de metal, mezcla, disolución y enlace exclusiva para QMI, con PTFE especializado elegido especialmente por su mayor fuerza tensil y rigidez, resistencia superior a las fracturas, fuerza de flexión mejorada y duración.

Además, el tratamiento QMI utiliza PTFE químicamente inerte, no contiene cloro u otros componentes potencialmente dañinos, y no compromete las características del aceite ni tolerancias críticas de los componentes. QMI Engine Treatment ha sido probado mediante la Secuencia IIIE de forma segura y efectiva, y cumple con los requisitos de garantías de los



fabricantes.

Aplicaciones

Motores de combustión interna, incluidos motores de gasolina, diesel, de propano y de gas natural, de pistones oscilantes y de rotación. (Los motores pequeños de dos ciclos sin sumidero de aceite en el cárter deben utilizar el QMI Small Engine Treatment.)

Instrucciones

1. Vaciar el aceite y cambiar el filtro.
2. Rellenar con aceite de calidad, menos la cantidad a añadir de QMI Engine Treatment. (Ver Proporciones de Uso a continuación).
3. Invertir el QMI Engine Treatment, agitar bien y añadir al aceite del motor.
4. Conducir el vehículo o poner el motor en marcha inmediatamente durante como mínimo 30 minutos.
5. Dejar el QMI en el motor durante 1.500 kilómetros (unas 20 horas) o más, hasta el siguiente cambio de aceite recomendado por el fabricante.
6. Cambiar el aceite como recomienda el fabricante.
7. Volver a tratar cada 80.000 kilómetros o 1.000 horas (más tiempo en el caso de motores de uso urbano o estacionario).

Proporciones de uso

20% de la capacidad de QMI por 80% de aceite.

Un litro sirve para tratar la mayoría de motores de coches y camiones ligeros.

(Este es un tratamiento de metal, no de aceite. Por tanto, se recomienda reducir la proporción de QMI para motores con una gran capacidad de reserva de aceite.)

Características*

Lubricante de bordes.....	PTFE
Nº SAE.....	30
Punto de fusión.....	-8º
Punto de inflamación.....	211 ºC
Número total de base.....	10
Clasificaciones del servicio API....	CF-2, CF/SL, CD, CE

* Estas características son aplicables a aceites portadores, y podrían variar ligeramente.