



# Racing Brake Fluid 660 Factory Line

**ЖИДКОСТЬ ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТОРМОЗНЫХ  
ПРИВОДОВ И СЦЕПЛЕНИЙ**

**100% СИНТЕТИЧЕСКАЯ СПОРТИВНАЯ ЖИДКОСТЬ – DOT 4  
ОЧЕНЬ ВЫСОКАЯ ТЕМПЕРАТУРА КИПЕНИЯ: 328°C / 622.4°F**

## Применение

Для всех систем гидравлических тормозных приводов и сцеплений, в которых рекомендовано применение жидкостей без силикона.

Разработано специально для применения в спортивных гидроприводах тормозов (керамические или карбоновые тормоза, позволяющие уменьшить поток охлаждающего воздуха) при высоких температурах, а также для классических стальных тормозов и сцеплений.

Превышает стандарты DOT 5.1 DOT 4 и DOT 3, за исключением вязкости при -40°C для стандарта DOT 5.1.

## Характеристики

СТАНДАРТЫ: FMVSS 116 DOT 4 / SAE J 1703

### Отличная стойкость к повышенным температурам и стабильность:

Температура кипения данного продукта (328° C / 622.4° F) и превосходит обычный DOT 5.1 (260°C/ 500°F) и DOT 4 (230°C/ 446°F), что позволяет сохранить эффективность торможения даже в экстремальных условиях.

Обеспечивает улучшенные аэродинамические характеристики за счет снижения воздушного потока для охлаждения тормозов автомобиля.

### Эффективность в условиях повышенной влажности:

Температура кипения увлажненной тормозной жидкости (205°C / 401°F) и превосходит категории DOT 5.1 (180°C / 356°F) и DOT 4 (155° C/ 311°F), позволяющая поддерживать эффективность торможения в дождливое время.

Тормозные жидкости обладают способностью абсорбировать, т.е. поглощать влагу из воздуха, что приводит к уменьшению температуры кипения и увеличивает вероятность образования паровых пробок.

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

## Рекомендации по применению

Избегать смешивания с полигликолевыми жидкостями.

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 данные

100% синтетическая жидкость на полигликолевой основе

Цвет

янтарный

Температура кипения сухой жидкости

328°C / 622.4°F

Температура кипения увлажненной жидкости

204°C / 399.2°F

Вязкость при -40°C (-40°F)

1698 мм<sup>2</sup>/с

Вязкость при 100°C (212°F), ASTM D445:

2.59 мм<sup>2</sup>/с

# MOTUL RBF 660 Factory Line

ТЕСТЫ:	Е.И.	Specification limits			RBF 660
		DOT 3	DOT 4	DOT 5.1	
Температура кипения сухой жидкости	°C	>205	>230	>260	328 (622.4°F)
Температура кипения увлажненной жидкости	°C	>140	>155	>180	204 (399.2°F)
Вязкость при -40°C (-40°F)	мм <sup>2</sup> /с	<1500	<1800	<900	1698
Вязкость при 100°C (212 °F)	мм <sup>2</sup> /с		>1.5		2.59
pH			7-11.5		7.15

## Влияние на РТИ (стирол-бутадиен)

Изменение объема при 70°C (70 часов)	мм		0.15-1.4		0.76
Размягчение (IRHD)			10 макс		4
Разрушение			нет		нет
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	% масс		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 <sup>2</sup>		0.2 макс		0.03
Сталь	мг/см <sup>2</sup>		0.2 макс		0.01
Алюминий	мг/см <sup>2</sup>		0.1 макс		0.02
Литая сталь	мг/см <sup>2</sup>		0.2 макс		0.1
Латунь	мг/см <sup>2</sup>		0.4 макс		-0.04
Медь	мг/см <sup>2</sup>		0.4 макс		-0.05