

Die Entwicklung der **Elektromobilität** bringt nicht nur Veränderungen bei Antriebskonzepten mit sich, sondern erfordert auch innovative Lösungen für die Batterietechnologie. In diesem Kontext hat der renommierte Autochemie-Spezialist **LIQUI MOLY** sein Produktportfolio für reine Elektrofahrzeuge erweitert: Die neueste Ergänzung dieser Produktpalette ist die hochmoderne **Batteriekühlflüssigkeit EV 200**, die gezielt für die Anforderungen von E-Autobatterien entwickelt wurde.

Die Einführung der EV 200 Batteriekühlflüssigkeit unterstreicht LIQUI MOLY's Engagement für innovative Lösungen im Bereich der Elektromobilität. "Die Entwicklungszeit hat sich gelohnt", betont David Kaiser, Leiter Forschung und Entwicklung bei LIQUI MOLY. "Das Hybrid-Additiv war vor Jahren unser erstes Produkt in Richtung E-Mobilität. Seit jeher hat unser Sortiment den technischen Wandel begleitet. Unser Slogan ‚Alles was fährt, läuft besser mit LIQUI MOLY‘ schließt auch E-Fahrzeuge ein."

### **Effizientes Thermomanagement**

Die EV 200 Batteriekühlflüssigkeit spielt eine entscheidende Rolle als effektiver Thermomanager, denn die optimale Funktionsweise von Elektro- und Hybridfahrzeugen hängt stark von bestimmten Temperaturbereichen ab. Bei Lithium-Ionen-Batterien beispielsweise liegt der ideale Arbeitsbereich **zwischen 15 °C und 40 °C**. Um diese Temperaturzone ganzjährig konstant halten zu können und die Batterie optimal zu schützen, kommt die EV 200 Kühlflüssigkeit ins Spiel.

### **Energieeffizienz und Nachhaltigkeit vereint**

"Das Thermomanagement ist von großer Bedeutung, denn es hat Einfluss auf die **Reichweite**", erklärt David Kaiser. Zusätzlichen Nutzen bringt die Aufrechterhaltung des optimalen Batterietemperatur-Fensters auch in Bezug auf die **Lebensdauer** von Batterie und Motor bei EBVs.

Die EV 200 Batteriekühlflüssigkeit bietet eine fortschrittliche Lösung für dieses Anforderungsprofil. Sie ermöglicht eine gezielte Kühlung oder Beheizung der Batterie je nach Außentemperatur und sorgt so für eine konstante Ideal-Temperatur. Dies ist bei modernen Batteriesystemen umso wichtiger, da sie aufgrund ihrer gesteigerten Leistungsfähigkeit und Energieeffizienz auch **höhere Temperaturen** erzeugen können.

### **Batteriekühlflüssigkeit EV 200: Merkmale**

Die innovative Formulierung der EV 200 Batteriekühlflüssigkeit basiert auf der bewährten OAT-Technologie und zeichnet sich durch einen **niedrigen elektrischen Leitwert** aus. Zusätzlich bietet sie einen hervorragenden **Korrosionsschutz** für verschiedene Metalllegierungen wie Aluminium, Eisen und Buntmetalle. Ein entscheidender Vorteil gegenüber herkömmlichen wasserbasierten Kühlflüssigkeiten besteht darin, dass die EV 200 Flüssigkeit die **Bildung von Wasserstoff** im Kühlsystem durch Hydrolyse reduziert.

Weitere Merkmale der EV 200 Batteriekühlflüssigkeit:

- verträglich mit den im Kühlsystem verbauten Elastomeren
- niedrige Leitfähigkeit über die gesamte Betriebsdauer
- mit Flussmittelkompensation
- gewährleistet effizienten Abtransport der anfallenden Wärmemengen
- exzellente Langzeitstabilität
- ausgezeichneter Korrosionsschutz