

# MÉTAL 1200 NI aérosol

**PÂTE ANTIGRIPPANTE NICKEL,  
HAUTES TEMPÉRATURES**

## DESCRIPTION

Facilite le montage de pièces et assemblages.

Permet le démontage de pièces ayant été soumises à hautes températures.

Permet le démontage de pièces ayant été stockées en milieu agressif.

Lubrifiant et anticorrosion à hautes températures, jusqu'à 350 °C, le produit ne sèche pas.

Utilisable et efficace en couches minces.

Excellente filmabilité en dynamique.

Excellente durée de vie en statique.

Produit garanti sans sel métallique (plomb), sans nitrite.

Efficace en dynamique, en statique et en présence de phénomènes vibratoires.

Ne pas utiliser sur des roulements ou des galets à mouvements lents, sans un apport fréquent de lubrifiant.

Permet d'obtenir des résultats à de très hautes températures, jusqu'à 1300 °C dans les cas limites de protection.

L'interaction du nickel et des autres charges permet d'éviter les phénomènes de couples catalytiques entre les contacts Fe/Cu ; ou comme on peut le constater avec des antiseizes au cuivre dans les contacts Fe/Fe. Ce produit peut donc être utilisé sans risque sur tous les ferreux y compris sur le chrome.

## DOMAINES D'UTILISATION

- ✓ Assemblages vissés.
- ✓ Assemblages vissés avec destruction de la géométrie des filets.
- ✓ Boulonnerie.
- ✓ Raccords vapeur.
- ✓ Presse-étoupes.
- ✓ Garnitures mécaniques.
- ✓ Imprégnation de tresses d'étanchéité.
- ✓ Joints toriques.
- ✓ Paliers lisses de cintreuses à chaud.
- ✓ Vannes à vent chaud.
- ✓ Vannes surchauffantes.
- ✓ Buses de décalaminage sur trains à bandes.
- ✓ Turbines.
- ✓ Moteurs à combustion.
- ✓ Compresseurs.
- ✓ Générateurs à gaz.
- ✓ Éjecteurs de fonderie.
- ✓ Extrusion d'aluminium (démarrage avant poteyage).
- ✓ Démoulage de zamak.
- ✓ Fermetures de moules à vulcaniser.
- ✓ Charnières de fours.
- ✓ Pinces à lingots.
- ✓ Crapaudines de boogie.
- ✓ Étriers de freins.
- ✓ Transmissions de puissance chaînes chaudes.
- ✓ Lubrification de câbles.

## PRÉSENTATION

Code article : 100102 - aérosol de 650 ml - carton de 12 unités



CONFORME AUX SPÉCIFICATIONS :  
MIL A 907 E/D, SECLF 216,  
74 EMM/MAT/ST, 7411 A

# MÉTAL 1200 NI aérosol

PÂTE ANTIGRIPPANTE NICKEL,  
HAUTES TEMPÉRATURES

## CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES TYPIQUES DE LA PÂTE

CARACTÉRISTIQUES	NORME	VALEURS	UNITÉ
Aspect	Visuel	Lisse	
Couleur	Interne CQ 016	Gris argent	
Cendres sulfatées	NF T 60 144	1	% masse
Classe NLGI	NLGI	2	
Couple de serrage/desserrage à 450 °C	MIL A 907 E80	80-90	Nm
Couple de serrage/desserrage à 750 °C	MIL A 907 E80	80-100	Nm
Corrosion lame de cuivre, 24 h à 100 °C	ASTM D 4048	1a	cotation
Densité apparente au pycnomètre à 25 °C	NF T 30 020	975	kg/m <sup>3</sup>
État physique	Visuel	Pâte	
Gonflement sur élastomère 168h à 70 °C	FTM 791	3	%
Gélifiant, nature		Organique	
Huile de base, viscosité cinématique à 40 °C	NF T 60 100	140	mm <sup>2</sup> /s
Indice d'acide de l'huile de base		0,38	mgKOH/g
Nature de l'huile de base		Synthétique	
Nature des lubrifiants solides		Nickel, Aluminium	
Odeur	Olfactif	Légère	
Oxydation Hoffmann, 100 h à 100 °C, (chute de pression)	ASTM D 942	3	psi
Point de goutte	NF T 60 102	190	°C
Plage de température d'utilisation en pointe		-20 +1300	°C
Point de congélation de l'huile de base		-25	°C
Pénétrabilité non travaillée	NF T 60 132 ISO 2137	265-295	1/10° mm
Pénétrabilité travaillée, 60 coups	NF T 60 132 ISO 2137	265-295	1/10° mm
Pénétrabilité travaillée, 1 000 coups	NF T 60 132 ISO 2137	265-295	1/10° mm
Pénétrabilité travaillée, 10 000 coups	NF T 60 132 ISO 2137	275-305	1/10° mm
Pénétrabilité travaillée, 100 000 coups	NF T 60 132 ISO 2137	275-305	1/10° mm
Séparation d'huile après 7 jours à 40 °C	IP 221	0	% masse
Séparation d'huile après 24 h, à 41 kPa	ASTM D 1742	1	% masse
Test SHELL 4 billes, diamètre d'empreinte	ASTM D 2266	0,50	mm
Test SHELL 4 billes, indice de charge de soudure	ASTM D 2596	4800	N
Test TIMKEN	ASTM D 2509	50	lbs
Test antirouille EMCOR	NF T 60 135	1	cotation
Volatilité à 100 °C	NF T 60 161	5	% masse