

Edition du : 04/11/2020 09:43

# GRAISSE CODEX ADHÉSIVE

Lubrifiant certifié NSF H1 pour industries agro alimentaires (IAA)  
 Qualité codex pour industries pharmaceutiques  
 Translucide, inodore, sans saveur  
 Sans effets organoleptiques  
 Excellente résistance à l'eau et à la vapeur

## iBiotec NÉOLUBE® AL 150

### DESCRIPTION

Gel inorganique additivé anticorrosion. Graisse filante possédant une excellente adhésivité utilisable sur composants mécaniques à faibles vitesses.

Compatible avec tous les métaux, les thermodurs, thermodurcissables, composites et élastomères.

### DOMAINES D'UTILISATION

Paliers, articulations.

Transmissions de puissance, chaînes à rouleaux, à pas longs, type API, à rivets creux, à mailles jointives, à palettes, transmissions à rapport fixe, engrenages.

Transmissions par roues dentées, engrènements droits, roues cylindriques, vis sans fin.

Transmissions d'informations, cames, poussoirs.

Guidages, colonnes, glissières.

Pompes, vannes, robinets à boisseaux ou à opercules.

Percolateurs, chauffe-eau, compteurs, matériels horodateurs, matériels de mesure, équipements de marine, de radionavigation, agitateurs, mélangeurs, broyeurs, presseurs, centrifugeuses, stérilisateurs, machines de conditionnement, matériels agricoles, emballeuses, encapsuleuses, fardeleuses, outils de presses.

Toute lubrification propre sans risque de pollution.

Montage de joints.

Conserveries, boulangeries, pâtisseries, biscuiteries, confiseries,

Charcuteries, fromageries, abattoirs, aliments du bétail,

Glaciers industriels, brasseries, eaux minérales,

Exploitations viticoles et vinicoles,

Expéditeurs de fruits et légumes.

### CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES TYPIQUES

#### CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES DE LA GRAISSE

| CARACTÉRISTIQUE                          | NORME ou MÉTHODE                                 | VALEUR         | UNITÉ                             |
|--|--|----------------|-----------------------------------|
| Aspect                                   | Visuel   | Lisse, filante | nm                                |
| Couleur                                  | Visuelle   | Incolore       | nm                                |
| Densité apparente à 25°C<br>(Pycnomètre) | NF T 30 020                                      | 897            | Kg/m <sup>3</sup>                 |
| Classe NLGI                              | NLGI<br>National Lubricating Grease<br>Institute | 2              | Classement<br>selon pénétrabilité |
| Savon/Gélifiant                          | -  | Organique      | -                                 |
| Nature des lubrifiants solides           | -  | Sans           | %                                 |

|   |                          |   |  |
|---|--------------------------|---|--|
| Pénétrabilité à 25°C<br>Non travaillée<br>Travaillée, 60 coups<br>Travaillée, 1000 coups<br>Travaillée, 10 000 coups<br>Travaillée, 100 000 coups | NF ISO 2137 / ASTM 2176  | 265-295<br>265-295<br>265-295<br>285-315<br>290-320 | 1/10° mm<br>1/10° mm<br>1/10° mm<br>1/10° mm<br>1/10° mm |
| Point de goutte   | NF ISO 2176 / ASTM D 566 | Sans  | °C   |
| Point de goutte si supérieur à 360°C  | ASTM D 2265              | Infusible   |  |
| Impuretés<br>> 25µm<br>> 75µm<br>> 125µm  | FMTS 791 3005            | 0<br>0<br>0   | nb/ml  |

**CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES DE L'HUILE DE BASE**

| CARACTÉRISTIQUE   | NORME ou MÉTHODE | VALEUR   | UNITÉ                                    |
|---|------------------|----------|--|
| Nature de l'huile de base                                     | -                | Minérale | -  |
| Viscosité cinématique à 40°C<br>Viscosité cinématique à 100°C | NF EN ISO 3104   | 90<br>70 | mm <sup>2</sup> /s<br>mm <sup>2</sup> /s |
| Indice d'acide Ia   | NF ISO 6618      | 0.0      | mg KOH/l                                 |

**CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCES**

| CARACTÉRISTIQUE  | NORME ou MÉTHODE                           | VALEUR               | UNITÉ                         |
|--|--|----------------------|-------------------------------|
| Séparation d'huile 7 jours à 40°C<br>(ressuage)                      | NF T 60 191                                | 0                    | % de masse                    |
| Séparation d'huile 24H à 41kPa<br>(ressuage sous pression)           | ASTM D 1742                                | 4                    | % de masse                    |
| Cendres sulfatées  | NF T 60 144                                | 0.1                  | % de masse                    |
| Corrosion lame de cuivre   | ASTM D 4048                                | 1a                   | Cotation                      |
| Oxydation Hoffman  | ASTM D 942                                 | 5                    | psi                           |
| Perte par évaporation 22h à 121°C                                    | ASTM D 972                                 | 6                    | % de masse                    |
| Perte par évaporation Noack  | NF T 60 101<br>CEC L-40 A-93<br>ASTM D5800 | 7                    | % de masse                    |
| Gonflement sur élastomères<br>70h à 100°C                            | ASTM D 4289.83                             | 2.5                  | Variation %<br>dimensionnelle |
| Plages de températures<br>En continu<br>En pointe                    | -<br>-                                     | -20 +150<br>-20 +160 | °C<br>°C                      |
| Facteur de rotation  | n.dm                                       | 150 000              | mm.min <sup>-1</sup>          |
| Test 4 billes<br>Diamètre d'empreinte<br>Indice de charge de soudure | ASTM D 2266 / ISO 20 623                   | 0.80<br>1600         | mm<br>N                       |
| Test TIMKEN  | ASTM D 2509                                | 20                   | lbs                           |
| Test antirouille EMCOR<br>Dynamique<br>Statique                      | NF T 60 135<br>ISO DP 6294/ ASTM D<br>1743 | 0-1<br>1             | Cotation<br>Cotation          |
| Résistance au délavage par l'eau à<br>80°C                           | ASTM 1264                                  | 8                    | % de masse                    |

\* non mesuré ou non mesurable

**MODE D'EMPLOI**

Agiter l'aérosol de bas en haut durant quelques instants, après décollement de la bille contenue dans le boîtier. Pulvériser de 15 à 25 cm des organes à traiter, suivant la dimension de ceux-ci.

Dangereux en présentation aérosol. Respecter les précautions d'emploi, les phrases de sécurité figurant sur l'emballage, se reporter à la fiche de donnée de sécurité. Usage strictement professionnel.

## PRÉSENTATIONS



Diffuseurs, prolongateurs, capots, capsules, couvercles bleus, repérables et détectables



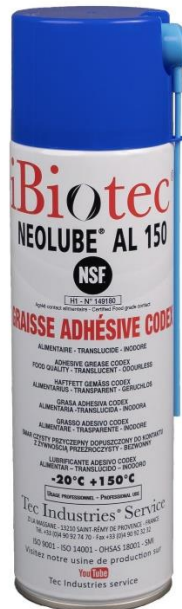
H1 - N° 149180  
Agréé contact alimentaire



H1 - N° 149181  
Agréé contact alimentaire



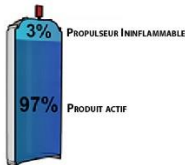
Aérosol 650 ml



Cartouche  
430 ml



Boîte 1 L



N° d'UTILISATIONS X3

Gaz atmosphérique ininflammable. Origine naturelle.  
Garanti sans Butane Propane COV extrêmement inflammable.  
Garanti sans HFC gaz fluorés à effet de serre.  
Directive F-Gaz 5017/2014

code article 514617  
fiche de données de sécurité  
113958

code article 514696  
fiche de données de sécurité  
300016

code article 514999  
fiche de données de sécurité 300016

**Produit pour industries agro-alimentaires (IAA)**  
**S'inscrivant dans une démarche ou une méthode HACCP**  
**Analyse des dangers, Points critiques pour leur maîtrise**  
**ISO 22 000 CODEX ALIMENTARIUS**

Catégorie NSF :

**Lubrifiant H1** : utilisable dans les zones de fabrication des aliments. Utilisable comme lubrifiant, agent anticorrosion, anti-adhérent des joints de fermeture de cuves, comme graisse de lubrification de matériels situés dans des zones de contact potentiel avec les aliments.

FABRIQUÉ  
EN FRANCE

