

Edition du : 23/09/2020 10:41

Pâte Céramique Haute Température LUBRIFIANT COMPOSITE À HAUTE TENEUR EN LUBRIFIANTS SOLIDES

Technologie Céramique technique (Si_3N_4)

Nitre de bore nano (Hex.NB)

Disulfure de Tungstène (WS_2)

Graisse blanche pour lubrification dynamique à hautes températures

Pâte propre anti-soudure pour le montage et le démontage, sans effet de couple électrolytique

Sans charge métallique

iBiotec NÉOLUBE® CERAM 900

DESCRIPTION

Facilite le montage, permet le démontage de composants et assemblages, ayant été soumis à hautes températures, ou en milieux agressifs. Utilisable et efficace en couches minces.

Excellente filmabilité en dynamique.

Permet un traitement de surface en statique, à vie.

Produit garanti sans sel métallique sans métalloïdes, sans nitrite.

Lubrifiant et anticorrosion à haute température.

Efficace, 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.

DOMAINES D'UTILISATION

Plasturgie, injection, formage de composites, guides, colonnes de moules.

Groupes d'injection hautes températures 400°C.

Montage inox sur inox.

Mandrins de serrage.

Assemblage, montage de matériels ménagers, fours, gaz.

Système de freinage ABS (garanti sans métal).

Assemblages vissés y compris avec destruction de la géométrie des filets.

Raccords vapeur. Presse-étoupes. Garnitures mécaniques.

Imprégnation de tresses d'étanchéité. Joints toriques.

Paliers lisses de cintreuses à chaud. Vannes surchauffantes.

Turbines. Moteurs à combustion. Compresseurs. Générateurs à gaz. Ejecteurs de fonderie. Extrusion d'aluminium (démarrage avant poteyage). Démoulage de zamak.

Fermetures de moules à vulcaniser. Charnières de fours.

MODE D'EMPLOI

Appliquer en couches minces sur surfaces propres. Dégraisser préalablement et si nécessaire les organes à traiter avec NEUTRALÈNE® V200 en aérosol. Pulvériser de 15 à 25 cm 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.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES TYPIQUES

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES DE LA GRAISSE

CARACTÉRISTIQUE	NORME ou MÉTHODE	VALEUR	UNITÉ
Aspect	Visuel	Pâte	-
Couleur	Visuelle	Blanche	-

Densité apparente à 25°C (Pycnomètre)	NF T 30 020	1260	Kg/m ³
Classe NLGI	NLGI National Lubricating Grease Institute	2	Classement selon pénétrabilité
Savon/Gélifiant	-	Inorganique	-
Nature des lubrifiants solides	-	Si ₃ N ₄ - NB - WS ₂	12%
Pénétrabilité à 25°C	NF ISO 2137 / ASTM 2176	265-295	1/10° mm
Non travaillée		265-295	1/10° mm
Travaillée, 60 coups		265-295	1/10° mm
Travaillée, 1000 coups		275-305	1/10° mm
Travaillée, 10 000 coups		275-305	1/10° mm
Travaillée, 100 000 coups			
Point de goutte	NF ISO 2176 / ASTM D 566	>250	°C
Point de goutte si supérieur à 360°C	ASTM D 2265	-	
Impuretés	FMTS 791 3005		
> 25µ		0	nb/ml
> 75µ		0	nb/ml
> 125µ		0	nb/ml

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES DE L'HUILE DE BASE

CARACTÉRISTIQUE	NORME ou MÉTHODE	VALEUR	UNITÉ
Nature de l'huile de base	-	Polymère	-
Viscosité cinématique à 40°C	NF EN ISO 3104	140	mm/s ¹⁻
Viscosité cinématique à 100°C		100	mm/s ¹⁻
Indice d'acide la	NF ISO 6618	0.36	mg KOH/l

CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCES

CARACTÉRISTIQUE	NORME ou MÉTHODE	VALEUR	UNITÉ
Séparation d'huile 7 jours à 40°C (ressuage)	NF T 60 191	1	% de masse
Séparation d'huile 24H à 41kPa (ressuage sous pression)	ASTM D 1742	<2	% de masse
Cendres sulfatées	NF T 60 144	0	% de masse
Corrosion lame de cuivre	ASTM D 4048	1a	Cotation
Oxydation Hoffman	ASTM D 942	<10	psi
Perte par évaporation 22h à 121°C	ASTM D 972	0	% de masse
Perte par évaporation Noack	NF T 60 101 CEC L-40 A-93 ASTM D5800	<0.5	% de masse
Gonflement sur élastomères 70h à 100°C	ASTM D 4289.83	<0.8	Variation % dimensionnelle
Plages de températures en statique			
En ambiances oxydantes	-	-25 +900	°C
En ambiances neutres	-	-25 +1200	°C
Facteur de rotation	n.d _m	80.000	mm.min ⁻¹
Test 4 billes	ASTM D 2266 / ISO 20 623		
Diamètre d'empreinte		0.55	mm
Indice de charge de soudure		5500	daN
Test TIMKEN	ASTM D 2509	40	lbs
Test antirouille EMCOR			
Dynamique	NF T 60 135	0	Cotation
Statique	ISO DP 6294/ ASTM D 1743	2	Cotation
Résistance au délavage par l'eau à 80°C	ASTM 1264	<1	% de masse

CARACTÉRISTIQUES ADDITIONNELLES

CARACTÉRISTIQUE	NORME ou MÉTHODE	VALEUR	UNITÉ
Couple de serrage à 20°C	MIL A 907 E 80	80	Newton mètre
Couple de desserrage à 450°C	MIL A 907 E 80	80	Newton mètre
Couple de desserrage à 750°C	MIL A 907 E 80	90/95	Newton mètre

* non mesuré ou non mesurable

PRÉSENTATIONS**Aérosol 650 ml**

code article 516335
fiche de données de sécurité
114255

Boîte 1 KG

code article 516182
fiche de données de sécurité 102840

FABRIQUÉ
EN **FRANCE**