

MOS 450

PÂTE DE MONTAGE AU MoS²

DESCRIPTION

MOS 450 est le plus couramment utilisé, appliqué par frottement sur des surfaces propres. Cette pâte permet de constituer un placage important sur des pièces mécaniques avant montage, sur des outils destinés au travail des métaux par déformation ou enlèvement des copeaux.

L'action du MoS² est considérable :

Elle facilite d'une façon extrêmement importante le montage, mais évite la rouille de contact, fréquente, notamment entre bague et logement de roulements ; sur des trains d'engrenages, elle facilite le rodage et évite le piquage.

En robinetterie, notamment pour des gaz, cette pâte peut être couramment employée et supprime presque toujours les grippages et l'usure, il en est de même pour les garnitures de presse-étoupe. D'une façon générale, ce produit est recommandé pour les adaptations de surfaces, telles que le rodage.

Son utilisation, permet d'obtenir des efforts de fonctionnement réguliers :

- évite le broutement (Stick slip)
- permet des couples de serrage réguliers et sans dispersion.

Recommandé en milieu poussiéreux.

Antisoudure. Permet le fluage de la matière.



DOMAINES D'UTILISATION

- ✓ Vissage à couple constant, sans dispersion.
- ✓ Goujons de blocs moteurs.
- ✓ Rondelles.
- ✓ Traitement des plaquettes rapportées des outils de coupe.
- ✓ Axes sertis, rivetés.
- ✓ Arbres cannelés.
- ✓ Rotules, cardans.
- ✓ Goupilles de serrage.
- ✓ Calibrage d'acier.
- ✓ Traitement des outils de presse.
- ✓ Vis sans fin.
- ✓ Pièces de commutateurs.
- ✓ Glissières de machines-outils.
- ✓ Montage à la presse.
- ✓ Goujons de culasses et de tubulures.
- ✓ Pompes à injection, régulateurs et aiguilles injecteurs.
- ✓ Boisseaux de vannes.
- ✓ Lubrification sous vide.
- ✓ Rodage des surfaces.
- ✓ Extrusion de pièces métalliques.
- ✓ Raccords filetés.
- ✓ Engrenages, cames, poussoirs.
- ✓ Filetage d'acier.
- ✓ Traitement de chemises.
- ✓ Paliers.
- ✓ Manetons de vilebrequins.
- ✓ Coussinets de paliers et de bielles.
- ✓ Pignons de distribution.
- ✓ Tourillons de vilebrequins.
- ✓ Arbres et coussinets de pompes à eau.
- ✓ Enduction des garnitures.
- ✓ Traitement des jupes de pistons.
- ✓ Guides et queues de soupapes.

PRÉSENTATION

Code article : 100514 - boîte de 1 L - par 6

MOS 450

PÂTE DE MONTAGE
AU MoS²

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES TYPIQUES

CARACTÉRISTIQUES	NORME	VALEURS	UNITÉ
Aspect	Visuel	Lisse	
Couleur	Interne CQ 016	Noire	
Cendres sulfatées	NF T 60 144	18	% masse
Classe NLGI	NLGI 2		
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	880	kg/m ³
État physique	Visuel	Pâte	
Gonflement sur élastomère, 168 h à 70 °C	FTM 791	2	%
Gélifiant, nature		Organique	
Huile de base, viscosité cinématique à 40 °C	NF T 60 100	180	mm ² /s
Indice d'acide de l'huile de base		0,3	mgKOH/g
Nature de l'huile de base		Minérale	
Nature des lubrifiants solides		MoS ²	
Odeur	Olfactif	Faible	
Oxydation Hoffmann 100h à 100 °C	ASTM D 942	4	psi
Point de goutte	NF T 60 102	170	°C
Perte par évaporation 22 h à 121 °C	ASTM D 942	1,6	% masse
Plage de température d'utilisation en pointe		-20 +450	°C
Point de congélation de l'huile de base		-28	°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	270-305	1/10° mm
Pénétrabilité travaillée, 10 000 coups	NF T 60 132 ISO 2137	300-335	1/10° mm
Pénétrabilité travaillée, 100 000 coups	NF T 60 132 ISO 2137	310-345	1/10° mm
Séparation d'huile après 7 jours à 40 °C	IP 221	0,2	% masse
Séparation d'huile après 24 h, à 41 kPa	ASTM D 1742	0,5	% masse
Test SHELL 4 billes, diamètre d'empreinte	ASTM D 2266	0,42	mm
Test SHELL 4 billes, indice de charge de soudure	ASTM D 2596	6500	N
Test TIMKEN	ASTM D 2509	non mesurable	lbs
Test antirouille EMCOR	NFT 60 135	1-2	Cotation
Volatilité à 100 °C	NF T 60 161	10 %	masse