



Fiche Technique – Édition du : 03/10/2022

iBiotec[®]

NEOLUBE[®] CERAM 900

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

Technologie Céramique technique (Si_3N_4)

Nitride 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

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/Géifiant	-	Inorganique	-
Nature des lubrifiants solides	-	Si ₃ N ₄ - NB - WS ₂	12%
Pénétrabilité à 25°C	NF ISO 2137 / ASTM 2176		
Non travaillée		265-295	1/10° mm
Travaillée, 60 coups		265-295	1/10° mm
Travaillée, 1000 coups		265-295	1/10° mm
Travaillée, 10 000 coups		275-305	1/10° mm
Travaillée, 100 000 coups		275-305	1/10° mm
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 ² /s ¹ -
Viscosité cinématique à 100°C		100	mm ² /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.dm	80.000	mm.min ⁻¹
Test 4 billes Diamètre d'empreinte Indice de charge de soudure	ASTM D 2266 / ISO 20 623	0.55 5500	mm daN
Test TIMKEN	ASTM D 2509	40	lbs
Test antirouille EMCOR Dynamique Statique	NF T 60 135 ISO DP 6294/ ASTM D 1743	0 2	Cotation 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

PRÉSENTATION

	<p>Aérosol 650 ml</p> 
	<p>code article 516335 fiche de données de sécurité 114255</p>

iBiotec® Tec Industries®Service
 Z.I La Massane - 13210 Saint-Rémy de Provence – France
 Tél. +33(0)4 90 92 74 70 – Fax. +33 (0)4 90 92 32 32
www.ibiotec.fr

USAGE RÉSERVÉ AUX UTILISATEURS PROFESSIONNELS

Consulter la fiche de données de sécurité.

Les renseignements figurant sur ce document sont basés sur l'état actuel de nos connaissances relatives au produit concerné. Ils sont donnés de bonne foi. Les caractéristiques y figurant ne peuvent être en aucun cas considérées comme spécifications de vente. L'attention des utilisateurs est en outre attirée sur les risques éventuellement encourus lorsqu'un produit est utilisé à d'autres usages que ceux pour lesquels il est conçu. Parallèlement, le client s'engage à accepter nos conditions générales de marché de fournitures dans leur totalité, et plus particulièrement la garantie et clause limitative et exonératoire de Responsabilité. Ce document correspond à des secrets commerciaux et industriels qui sont la propriété de Tec Industries Service et, constituant un élément valorisé de son actif, ne saurait être communiqué à des tiers en vertu de la loi du 11 juillet 1979.