

# iBiotec®

**HERSTELLER VON TECHNISCHEN PRODUKTEN UND SPRAYS FÜR DIE INDUSTRIE  
PROZESS - MRO - WARTUNG  
ALTERNATIVE LÖSUNGSMITTEL - ERSATZ FÜR CMR-LÖSUNGSMITTEL**

Datenblatt - Ausgabe von : 12/23/2024

## iBiotec® NEOLUBE® CERAM 900

**Hochtemperatur-Keramikpaste  
VERBUNDSCHMIERSTOFF MIT HOHEM ANTEIL  
AN FESTSCHMIERSTOFFEN**

Technologie der technischen Keramik ( $\text{Si}_3\text{N}_4$ )

Nano-Bornitrid (Hex.BN)

Wolframdisulfid ( $\text{WS}_2$ )

**Weißes Schmierfett zur dynamischen Schmierung bei hohen Temperaturen**

**Anti-Seize-Paste für Montage und Demontage, ohne elektrolytischen Kupplungseffekt**

**Metallfrei**

### **BESCHREIBUNG**

Erleichtert die Montage, ermöglicht die Demontage von Bauteilen und Verbindungen, die hohen Temperaturen oder einer aggressiven Umgebung ausgesetzt sind. In dünnen Schichten anwendbar und effizient.

Ausgezeichnete Filmbildung unter dynamischen Bedingungen.

Ermöglicht die lebenslange Behandlung von statischen Oberflächen.

Garantiert ohne Metallsalze, ohne Metalloide, ohne Nitrit.

Schmiermittel und Rostschutz bei hohen Temperaturen.

Leistungsstark bei Stillstand und bei Schwingungen.

Nicht auf langsam laufenden Lagern oder Rollen verwenden, wenn nicht häufig Schmiermittel aufgebracht werden.

### **ANWENDUNGSBEREICHE**

Kunststoffverarbeitung, Spritzgießen, Formgebung von Verbundwerkstoffen, Führungen, Formsäulen.

Hochtemperatur-Einspritzaggregate 400°C

Verbindungen von Edelstahl auf Edelstahl.

Spannfutter.

Baugruppen und Montage von Haushaltsgeräten, Öfen, Gas.

ABS-Bremssysteme (garantiert metallfrei).

Schraubverbindungen, auch bei zerstörter Gewindegeometrie.

Dampfanschlüsse. Kabelverschraubungen. Mechanische Wellenabdichtungen.

Imprägnierung von geflochtenen Dichtungen. Dichtungsringe.

Gleitlager von Heißbiegepressen. Überheizventile.

Turbinen. Verbrennungsmotoren. Verdichter. Gasgeneratoren. Ejektoren in Gießereien. Strangpressen von Aluminium (Beginn vor Schlichten). Entformung von Zamak.

Verschlüsse von Vulkanisierformen. Ofenscharniere.

## GEBRAUCHSANWEISUNG

Dünn auf eine saubere Oberfläche auftragen. Zuvor entfetten und bei Bedarf die zu behandelnden Teile mit Neutralène® V200 einsprühen. Spray in einem Abstand von 15 bis 25 cm auftragen, je nach Abmessungen des Bauteils.

## TYPISCHE PHYSIKALISCH-CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN

<b>PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN DES FETTS</b>			
<b>EIGENSCHAFT</b>	<b>NORM oder PRÜFMETHODE</b>	<b>WERT</b>	<b>EINHEIT</b>
Aussehen	visuell	Paste	-
Farbe	visuell	weiß	-
Rohdichte bei 25°C (Pyknometer)	NF T 30 020	1260	kg/m <sup>3</sup>
NLGI-Klasse	NLGI National Lubricating Grease Institute	2	Einstufung je nach Penetration
Seife/Verdicker	-	anorganisch	-
Art der Festschmierstoffe	-	Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> - BN - WS <sub>2</sub>	12%
Penetration bei 25°C	NF ISO 2137 / ASTM 2176		
Ruhepenetration		265-295	1/10° mm
Walkpenetration, 60 Hübe		265-295	1/10° mm
Walkpenetration, 1000 Hübe		265-295	1/10° mm
Walkpenetration, 10.000 Hübe		275-305	1/10° mm
Walkpenetration, 100.000 Hübe		275-305	1/10° mm
Tropfpunkt	NF ISO 2176 / ASTM D 566	>250	°C
Tropfpunkt falls über 360°C	ASTM D 2265	-	
Unreinheiten	FMTS 791 3005		
> 25µ		0	Anz./ml
> 75µ		0	Anz./ml
> 125µ		0	Anz./ml
<b>PHYSIKALISCH-CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN DES GRUNDÖLS</b>			
<b>EIGENSCHAFT</b>	<b>NORM oder PRÜFMETHODE</b>	<b>WERT</b>	<b>EINHEIT</b>
Grundöltyp	-	Polymer	-
Kinematische Viskosität bei 40°C	NF EN ISO 3104	140	k k -qÆ
Kinematische Viskosität bei 100°C		100	k k -qÆ
Säurewert Ia	NF ISO 6618	0,36	mg KOH/l
<b>LEISTUNGSANGABEN</b>			
<b>EIGENSCHAFT</b>	<b>NORM oder PRÜFMETHODE</b>	<b>WERT</b>	<b>EINHEIT</b>
Ölabscheidung 7 Tage bei 40°C (Ausschwitzen)	NF T 60 191	1	Masseanteil
Ölabscheidung 24 Stunden bei 41kPa (Ausschwitzen unter Druck)	ASTM D 1742	<2	Masseanteil
Sulfatasche	NF T 60 144	0	Masseanteil
Korrosionswirkung auf Kupfer	ASTM D 4048	1a	Beurteilung
Hoffman-Oxidation	ASTM D 942	<10	psi
Verdampfungsverlust 22 Stunden bei 121°C	ASTM D 972	0	Masseanteil
Verdampfungsverlust nach Noack	NF T 60 101 CEC L-40 A-93 ASTM D5800	<0,5	Masseanteil
Quellung auf Elastomeren	ASTM D 4289.83	<0.8	Maßänderung (%)

70 Stunden bei 100°C			
Temperaturbereiche im Stillstand			
Unter oxidierenden Bedingungen	-	-25 +900	°C
Unter neutralen Bedingungen	-	-25 +1200	°C
Drehfaktor	n.d <sub>m</sub>	80.000	mm.min <sup>-1</sup>
Vierkugel-Test	ASTM D 2266 / ISO 20 623		
Kalottendurchmesser		0,55	mm
Schweißkraft-Index		5500	daN
TIMKEN-Test	ASTM D 2509	40	lbs
Korrosionsschutzverhalten EMCOR-Prüfung	NF T 60 135	0	Beurteilung
dynamisch	ISO DP 6294/ ASTM D 1743	2	Beurteilung
statisch			
Wasserbeständigkeit bei 80°C	ASTM 1264	<1	Masseanteil

### ZUSÄTZLICHE EIGENSCHAFTEN

EIGENSCHAFT	NORM oder PRÜFMETHODE	WERT	EINHEIT
Anzugsmoment bei 20°C	MIL A 907 E 80	80	Newtonmeter
Lockerungsmoment bei 450°C	MIL A 907 E 80	80	Newtonmeter
Lockerungsmoment bei 750°C	MIL A 907 E 80	90/95	Newtonmeter

\* nicht gemessen oder nicht messbar

### PRÄSENTATION



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](http://www.ibiotec.fr)

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 lequel il est conçu. Parallèlement, le client s'engagera 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.