

iBiotec®

**FABBRICANTE DI PRODOTTI E SPRAY TECNICI PER L'INDUSTRIA
PROCESSO - MRO - MANUTENZIONE
SOLVENTI ALTERNATIVI - SOSTITUZIONE CMR**

Scheda tecnica - Edizione di : 12/23/2024

iBiotec® **NEOLUBE® CERAM 900**

**Pasta ceramica resistente alle alte temperature
LUBRIFICANTE COMPOSITO AD ALTO TENORE IN
LUBRIFICANTI SOLIDI**

Tecnologia ceramica tecnica (Si_3N_4)

Nitruro di boro nano (Hex.NB)

Di solfuro di tungsteno (WS_2)

Grasso bianco per lubrificazione dinamica per alte temperature,

Pasta antisaldatura per il montaggio e lo smontaggio, senza effetto di coppia elettrolitica

Senza carica metallica

DESCRIZIONE

Facilita l'assemblaggio, consente lo smontaggio di componenti e assemblaggi, sottoposti a temperature elevate o in ambienti aggressivi. Utilizzabile ed efficace tra strati sottili.

Eccellente scorrevolezza in movimento.

Permette il trattamento di superfici statiche, a vita.

Prodotto garantito senza sale di metallo senza metalloidi, senza nitrito.

Lubrificante e anticorrosivo resistente alle alte temperature.

Efficace, in statica e in presenza di fenomeni vibratorii.

Non utilizzare su cuscinetti o rulli con movimenti lenti, senza lubrificazione frequente.

AREE D'USO

Materie plastiche, iniezione, formatura composita, guide, colonne di stampo.

Iniezione ad alta temperatura 400 ° C

Montaggio dell'acciaio inossidabile su acciaio inossidabile.

Morsetti di serraggio.

Montaggio, assemblaggio di apparecchiature domestiche, forni, gas.

Sistema di frenatura ABS (garantito senza metallo).

Assemblaggi filettati compreso lo smantellamento della geometria delle reti.

Collegamenti a vapore. Premistoppa. Guarnizioni meccaniche.

Impregnazione delle trecce di sigillatura. O-ring.

Cuscinetti lisci di curvatrici a caldo. Valvole di surriscaldamento. Turbine. Motori a scoppio. Compressori. Generatori di gas. Iniettori di fonderia. Estrusione in alluminio (iniziare prima del processo di rivestimento). Estrazione del zamak. Chiusure di stampi per vulcanizzare. Cerniere di forni.

MODO D'USO

Applicare in strati sottili su superfici pulite. Sgrassare prima e se necessario trattare le parti con aerosol di Neutralène® V200. Spruzzare su 15 - 25 cm a seconda delle dimensioni di queste.

CARATTERISTICHE FISICO-CHIMICHE TIPICHE

CARATTERISTICHE FISICHE DEL GRASSO			
CARATTERISTICHE	NORME o METODI	VALORE	UNITÀ
Aspetto	Visivo	Pasta	-
Colore	Visivo	Bianco	-
Densità apparente a 25°C (Picnometro)	NF T 30 020	1260	Kg/m ³
Classe NLGI	NLGI National Lubricating Grease Institute	2	Classifica Secondo penetrabilità
Sapone/Gelificante	-	Inorganico	-
Natura di lubrificante solio	-	Si ₃ N ₄ - NB - WS ₂	12%
Penetrabilità a 25°C	NF ISO 2137 / ASTM 2176	265-295 265-295 265-295 275-305 275-305	1/10° mm 1/10° mm 1/10° mm 1/10° mm 1/10° mm
Non lavorato			
lavorato, 60 colpi			
lavorato, 1000 colpi			
lavorato, 10 000 colpi			
Punto di rottura	NF ISO 2176 / ASTM D 566 ASTM D 2265	>250	°C
Punto di rottura se superiore a 360°C		-	
Impurità	FMTS 791 3005	0 0 0	nb/ml nb/ml nb/ml
> 25µ			
> 75µ			
> 125µ			

CARATTERISTICHE FISICO-CHIMICHE DELL'OLIO DI BASE

CARATTERISTICHE	NORME o METODI	VALORI	UNITÀ
Natura dell'olio di base	-	Polimero	-
Viscosità cinematica a 40°C	NF EN ISO 3104	140	k k -qÆ
Viscosità cinematica a 100°C		100	k k -qÆ
Indice d'acide Ia	NF ISO 6618	0.36	mg KOH/l

CARATTERISTICHE DELLE PRESTAZIONI

CARATTERISTICHE	NORME o METODI	VALORI	UNITÀ
Separazione dell'olio 7 giorni a 40°C (trasudamento)	NF T 60 191	1	% di massa
Separazione dell'olio 24h a 41kPa (trasudamento a pressione)	ASTM D 1742	<2	% di massa
Ceneri solfatate	NF T 60 144	0	% di massa
Corrosione della lama di rame	ASTM D 4048	1a	Quotazione
Ossidazione Hoffman	ASTM D 942	<10	psi
Perdita per evaporazione 22h a 121°C	ASTM D 972	0	% di massa
Perdita per evaporazione Noack	NF T 60 101 CEC L-40 A-93 ASTM D5800	<0.5	% di massa
Rigonfiamento su elastomeri 70h a 100°C	ASTM D 4289.83	<0.8	Variazione % dimensionale

Intervalli di temperatura in statica	-	-25 +900	°C
In ambienti ossidanti	-	-25 +1200	°C
In ambienti neutri	-		
Fattore di rotazione	n.dm	80.000	mm.min ⁻¹
4 test a sfera	ASTM D 2266 / ISO 20 623		
Diametro d'impronta		0.55	mm
Indice di carico della saldatura		5500	daN
Test TIMKEN	ASTM D 2509	40	lbs
Test antiruggine EMCOR			
Dinamica	NF T 60 135	0	Quotazione
Statica	ISO DP 6294/ ASTM D 1743	2	Quotazione
Resistenza al lavaggio con acqua a 80°C	ASTM 1264	<1	% di massa

CARATTERISTICHE ADDIZIONALI

CARATTERISTICHE	NORME o METODI	VALORI	UNITÀ
Coppia di serraggio a 20°C	MIL A 907 E 80	80	Metro Newton
Coppia di serraggio a450°C	MIL A 907 E 80	80	Metro Newton
Coppia di serraggio a750°C	MIL A 907 E 80	90/95	Metro Newton

* non misurata o non misurabile

PRESENTAZIONE



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 RESERVE 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 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

