

iBiotec®

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

Datenblatt - Ausgabe von : 2025-02-18

iBiotec® **NEOLUBE® METAL 1200**

ANTIHAFT-NICKELPASTE

**SCHMIERFETT FÜR EXTREME TEMPERATUREN
ZUSAMMENBAU, MONTAGE, DEMONTAGE**

STATISCHE SCHMIERUNG VON BAUTEILEN, DIE STARKEN VIBRATIONEN AUSGESETZT SIND

DYNAMISCHE SCHMIERUNG VON LANGSAMEN BEWEGUNGEN

EISEN- UND STAHLINDUSTRIE, GIEßEREIEN, SCHMIEDEN

ENTSPRICHT DEN SPEZIFIKATIONEN

MIL A 907 ED - STM 7411 A

SECLF 216 - MIL A 907 E 80

BESCHREIBUNG

Leistungsstarke Antihaft-Nickelpaste.

Die Wechselwirkung von Nickel und anderen Ladungen vermeidet katalytische Drehmomentphänomene zwischen Fe/Cu-Kontakten; oder wie es bei Antihaft-Kupferpasten bei Fe/Fe-Kontakten zu sehen ist. Dieses Produkt kann daher sicher auf allen Eisenmetallen, einschließlich Chrom verwendet werden.

Produkt garantiert metalloiddfrei, nitritfrei.

Effektiv sowohl im statischen Zustand als auch bei Schwingungsphänomenen.

Nicht bei langsam laufenden Lagern oder Rollen ohne häufige Schmierung verwenden.

Ermöglicht Ergebnisse bei sehr hohen Temperaturen, bis zu 1200°C in Grenzschutzfällen.

Erfüllt die Spezifikationen MIL A 907 E/D, ST7411A und SECLF 216.

Auf Lagern und Rollen im Betrieb nur bei häufiger Schmiermittelzufuhr anwenden.

ANWENDUNGSBEREICHE

Das Schmierfett **NEOLUBE® METAL 1200** wird für die gleichen Anwendungsbereiche wie die Aluminium- und Kupferfette METAL 900 bzw. METAL 1100 verwendet, um Oberflächenoxidationsprobleme bei katalytischen Paaren zu lösen.

Lochkorrosionen.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Schütteln Sie das Aerosol für einige Augenblicke von unten nach oben, nachdem sich die im Behälter befindliche Kugel gelöst hat. Entfetten Sie zunächst die zu behandelnden Komponenten mit NEUTRALENE® V200 Aerosol. Sprühen Sie je nach Größe aus einer Entfernung von 15 bis 25 cm.

TYPISCHE PHYSISCH-CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN DES FETTES			
MERKMAL	STANDARD oder METHODE	WERT	EINHEIT
Erscheinung	Aussehen	Paste	-
Farbe	Visuell	Graues Metall	-
Scheindichte bei 25°C (Pyknometer)	NF T 30 020	910	Kg/m ³
Klasse NLGI	NLGI National Lubricating Grease Institute	2	Einstufung nach Durchdringbarkeit
Seife/Geliermittel	-	Anorganisch	-
Art der Festschmierstoffe	-	Nickel/Aluminium	12 %
Durchdringbarkeit bei 25°C Nicht bearbeitet	NF ISO 2137 / ASTM 2176	265-295	1/10° mm
Bearbeitet, 60 Schuss		265-295	1/10° mm
Bearbeitet, 1000 Schuss		265-295	1/10° mm
Bearbeitet, 10.000 Schuss		275-305	1/10° mm
Bearbeitet, 100.000 Schuss		275-305	1/10° mm
Tropfpunkt	NF ISO 2176 / ASTM D 566 ASTM D 2265	190	°C
Tropfpunkt bei Temperaturen über 360°C		-	
Verunreinigungen	FMTS 791 3005		
> 25µm		nm	nb/ml
> 75µm		nm	nb/ml
> 125µm		nm	nb/ml
PHYSIKALISCH-CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN DES GRUNDÖLS			
MERKMAL	STANDARD oder METHODE	WERT	EINHEIT
Art des Basisöls	-	Polymer	-
Kinematische Viskosität bei 40°C	NF EN ISO 3104	140	k k -qÆ
Kinematische Viskosität bei 100°C		100	k k -qÆ
Säurewert	NF ISO 6618	<0,38	mg KOH/l
LEISTUNGSMERKMALE			
MERKMAL	STANDARD oder METHODE	WERT	EINHEIT
Ölabscheidung 7 Tage bei 40°C (Eindringprüfung)	NF T 60 191	0	% der Masse
Ölabscheidung 24H bei 41kPa (Druckeindringprüfung)	ASTM D 1742	<3	% der Masse
Sulfatasche	NF T 60 144	1,5	% der Masse
Kupferlamellenkorrosion	ASTM D 4048	1a	Bewertung
Hoffman-Oxidation	ASTM D 942	<10	psi
Verlust durch Verdampfung 22 Std. bei 121°C	ASTM D 972	0,1	% der Masse
Verdunstungsverlust Noack	NF T 60 101 CEC L-40 A-93 ASTM D5800	<0,6	% der Masse
Aufblähen auf Elastomeren 70h bei 100°C	ASTM D 4289.83	<0,5	Größenänderung in Prozent
Statische Temperaturbereiche	-	-20 +1200	°C
Fortlaufend		-	-20 +1300
Spitzenwert	-		
Rotationsfaktor	n.d _m	80.000	mm.min ⁻¹
4 Kugelttest Durchmesser des Prüfeindrucks	ASTM D 2266 / ISO 20 623	0,50	mm

Schweißlast-Index		4800	daN
TIMKEN-Test	ASTM D 2509	45	lbs
EMCOR-Rosttest			
Dynamisch	NF T 60 135	1	Masseintragung
Statisch	ISO DP 6294/ ASTM D 1743	1	Masseintragung
Beständigkeit gegen Wasserauswaschung bei 80°C	ASTM 1264	<2	% der Masse

ZUSÄTZLICHE MERKMALE

MERKMAL	STANDARD oder METHODE	WERT	EINHEIT
Anzugsmoment bei 20°C	MIL A 907 E 80	80	Newtonmeter
Ausdrehmoment bei 450°C	MIL A 907 E 80	90	Newtonmeter
Ausdrehmoment bei 750°C	MIL A 907 E 80	100	Newtonmeter

*nicht gemessen oder nicht messbar

PRÄSENTATION



MHD VON 5 Jahren

Natürliches, nicht entflammables, inertes Gas
3 %

Im Aerosol enthaltener Anteil des Wirkstoffs
97 %

Sprühdose 650 ml



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 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.