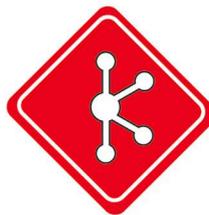


KLINER-PROFESIONAL, S.A.

Polígono Industrial Júndiz C/ Bidegana 8
CP 01015. Vitoria-Gasteiz, ALAVA
Tel: 945 292 010 Fax: 945 292 009
info@klinerprofesional.com

Empresa certificada según:



METAL KLINER

www.klinerprofesional.com

NEOLUBE METAL 1100: Pasta antigripante de cobre en aerosol

Rev-0 24-01-17

DESCRIPCIÓN

Facilita el montaje de piezas y ensamblajes. Permite el desmontaje de piezas que hayan estado expuestas a altas temperaturas. Permite el desmontaje de piezas que hayan estado almacenadas en medios agresivos. Util y eficaz en capas finas. Excelente filmabilidad en dinámico. Excelente duración en estático. Producto garantizado sin sales metálicas (plomo), sin nitritos.

No usar sobre rodamientos o rodillos de movimiento lento, sin un aporte frecuente de lubricante.

Lubricante y anticorrosivo a altas temperaturas. Eficaz en estático y en presencia de fenómenos vibratorios.

Conforme a las especificaciones: MIL A 907 ED, SECLF 216, STM 7411 A, MIL A 907 E 80.

CAMPOS DE APLICACIÓN

Contactos eléctricos BT, MT, AT. Ensamblajes enroscados. Ensamblajes enroscados con destrucción de la geometría de las roscas. Tornillería. Racores de vapor. Prensa estopa. Guarniciones mecánicas. Impregnación de trenzas de estancamiento. Juntas tóricas. Cojinete liso de curva en caliente. Válvula de aire caliente. Válvulas sobrecalentadoras. Turbinas. Motores de combustión. Compresores. Generadores a gas. Eyectores de fundición. Cerraduras de moldes a vulcanizar. Bisagras de horno. Tenazas para lingotes. Estribos de frenos. Revestimiento antisoldadura para boquillas. Lubricación de cables. Quijada de máquinas de soldadura por punto.

MÉTODOS E INSTRUCCIONES DE USO

Aplicar desde una distancia de 25-30 cm.

PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS

Aspecto: Grasa lisa

Color: Cobre

Cenizas sulfatadas: 1%

Clase NLGI: 2

Corrosión lámina de cobre, 24h a 100°C: 1a

Densidad a 25°C: 810 Kg/m³

Estado físico: Pasta

Naturaleza del gelificante: Orgánica

Naturaleza del aceite de base: Mineral

Aceite de base, viscosidad a 40°C: 140 mm²/s

Punto de gota del aceite de base: <-10°C

Punto de gota de la grasa: >180°C

Rango de temperatura de uso continuo: -20 a +1100°C

Penetrabilidad no trabajada de la grasa: 265-295 1/10 mm

Penetrabilidad trabajada, 60 golpes de la grasa: 265-295 1/10 mm

Test Shell 4 bolas, diámetro de huella: 0,50 mm

Test Shell 4 bolas, índice de carga de soldadura: 4800 N

Par de apriete a 20°C: 80 Nm



Par de aflojamiento a 450°C: 85 Nm

Par de aflojamiento a 750°C: 95 Nm

MODALIDAD DE SUMINISTRO

Aerosol de 650ml