

613 PATE GRN PMUC

Pâte de montage et antigrippant au graphite pour le nucléaire

Pâte anti-grippante au graphite agréé par EDF pour le traitement et la protection des assemblages métalliques.

DESCRIPTION :

- **Couleur :** noir
- **Point de goutte :** sans
- **Grade NLGI :** 2
- **Conditionnement :** Boîte 500 g, Tube 200 g, Aérosol 650 ml
- **Température d'utilisation :** - 80 à +250°C
(+900°C en lubrification sèche)
- **Concentration en graphite :** > 20%
- **EP – test 4 billes :** 250 kg
- **Coefficient de frottement :** 0,05
- **Teneur en S, Cl, F :** < 200 ppm



DOMAINE D'APPLICATION :

- Centrales nucléaires, centrales thermiques, matériel de radiothérapie et de radiodiagnostic, ou tous autres matériels soumis aux rayonnements ionisants.
- Températures très élevées et des ambiances humides.
- Protection des tirants de culasses, lubrification des robinets et vannes...
- Efficace sur tous les types de métaux : INOX, acier, acier galvanisé, aluminium, laiton,

EMBALLAGE :

Boîte 500 g	x6
Tube 200 g	x12
Aérosol 650 ml	x12

AVANTAGES :

- Pouvoir anti-grippant renforcé.
- Facilite le montage et le démontage des assemblages métalliques soumis aux ambiances agressives (humidité, chaleur, agressions chimiques...)
- Très bonne résistance à la chaleur et aux ambiances humides.
- Excellente conductibilité électrique.
- Protège les ensembles traités contre la corrosion.
- Aide au rodage des assemblages mécaniques.
- Facilite le démontage des assemblages traités même après plusieurs années d'exposition aux diverses agressions chimiques ou climatiques.
- Sa très faible teneur en soufre, fluor et chlore est garantie par un contrôle systématique de chaque lot, ce qui garantit et renforce ses qualités de lubrifiant anti corrosion.

MODE D'EMPLOI :

- Application pinceau, brosse, ou pulvérisation sur des pièces propres
- Nettoyer les pièces avec le dégraissant PMUC puis appliquer la pate GRN.

Assemblages serrés : déposé un film mince sur la surface entière.

Assemblages vis / écrou : déposé la pâte uniformément sur la partie mâle jusqu'à remplir complètement le filetage.

Roulements* : Remplir au 2/3 max avec la pâte.

Lors de l'assemblage final, essuyer l'excédent de GRN.

**Uniquement préconisée pour des roulements tournants à des faibles vitesses.*

LIMITE DE GARANTIE :

ORAPI ® ne peut pas avoir connaissance de toutes les applications dans lesquelles sont utilisés ses produits et des conditions de leur emploi. ORAPI ® n'assume aucune responsabilité quant : à la convenance de ses produits pour une utilisation donnée ou dans un but particulier, aux méthodes d'application sur lesquelles il n'a aucun contrôle. Les informations contenues dans la présente fiche technique ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour vérifier l'adéquation du produit à chaque application envisagée. L'utilisateur du produit décrit dans la présente fiche technique reste seul responsable de toutes les mesures qui s'imposent pour protéger les personnes et les biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre et/ou de l'utilisation de ce produit. En conséquence, ORAPI ® dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de ses produits. ORAPI ® dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.