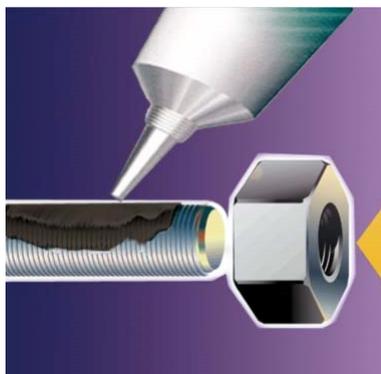


613 PATE GRN

PATE DE MONTAGE ET ANTIGRIPPANTE AU GRAPHITE



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.

DEFINITION

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

MODE D'EMPLOI

Appliquer la **PATE GRN**, au pinceau, à la brosse, ou en pulvérisation avant montage, sur des pièces propres et dégraissées.

Nettoyer les pièces à l'aide d'un dégraissant **PMUC (ORAPI 517 - A 62 NU)** puis appliquer la **PATE GRN**.

Pour les assemblages serrés, un film mince doit être déposé sur la surface entière.

Pour les assemblages vis / écrou, la pâte doit être déposée de façon uniforme sur la partie mâle jusqu'à remplir complètement le filetage.

Quant aux roulements*, ils doivent être remplis au 2/3 maximum avec la pâte.

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

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

CARACTERISTIQUES

Couleur :	noir
Texture :	lisse
Point de goutte :	sans
Grade NLGI :	2
Température d'utilisation :	- 80 à +250°C (+900°C en lubrification sèche)

CARACTERISTIQUES (SUITES)

Concentration en graphite :	> 20%
EP – test 4 billes :	250 kg
Coefficient de frottement :	0,05
Teneur en S, Cl, F :	< 200 ppm

DOMAINES D'APPLICATION

La PATE GRN est recommandée pour :

Les centrales nucléaires, centrales thermiques, matériel de radiothérapie et de radiodiagnostic, ou tous autres matériels soumis aux rayonnements ionisants.

L'utilisation dans le cas de températures très élevées et des ambiances humides.

La protection des tirants de culasses, lubrification des robinets et vannes.

Les goujons de culasse, boulons et joints de tubulures, joints de brides, soupapes, brûleurs, roulements à faible vitesse, paliers lisses.

La lubrification lorsqu'un lubrifiant conducteur électrique est requis.

Efficace sur tous les types de métaux : INOX, acier, acier galvanisé, aluminium, laiton,

EMBALLAGE

Boîte 500 g	Réf. 6613 B6	x6
Tube 200 g	Réf. 6613 T4	x12
Aérosol 650 ml	Réf. 6613 A4	x12

FT613 / Indice 09 – 08/12/2017

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.