

## iBiotec NEOLUBE® AL 500



**Grasa para presiones extremas  
Con aditivos antioxidantes y anticorrosivos  
Cargas elevadas  
Altas y bajas velocidades  
Muy bajas temperaturas  
Excelente resistencia al agua y al vapor**

### CAMPOS DE UTILIZACIÓN

La grasa **NEOLUBE AL 500** se ha desarrollado para responder a situaciones de carga extrema en la industria agroalimentaria, como en la congelación o la ultracongelación.

Cojinetes y articulaciones

Transmisiones de potencia, cadenas de rodillos, de paso largo, tipo API, de ejes huecos, de mallas juntas, de charnela, transmisiones de relación fija, engranajes.

Transmisiones de ruedas dentadas, engranajes rectos, ruedas cilíndricas, tornillos sin fin.

Elementos mecánicos de control, levas, empujadores.

Guías, pasadores de deslizamiento, correderas.

Bombas, grifos, válvulas de bola o de compuerta.

Percoladores, calentadores de agua, contadores, equipos de marcado, equipos de medición, equipamientos náuticos, radionavegación, agitadores, mezcladores, trituradoras, prensas, maquinaria de embalaje, maquinaria agrícola, empaquetadoras, encapsuladoras, retractiladoras, utilajes de prensa.

Todo tipo de lubricación, limpia y sin riesgo de contaminación.

Montaje de juntas.

Conservas, panaderías, pastelerías, galleterías, confiterías.

Charcuterías, queserías, mataderos, alimentación animal.

Heladerías industriales, cervecerías, aguas minerales.

Explotaciones vitícolas y vinícolas.

Expedición de frutas y verduras.

### CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS TÍPICAS

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DE LA GRASA			
CARACTERÍSTICA	NORMA / MÉTODO	VALOR	UNIDADES
Aspecto	Visual	Liso semifluido	nm
Color	Visual	Blanco	nm
Densidad aparente a 25 °C (picnómetro)	NF T 30 020	940	kg/m³
Clase NLGI 2 Sin trabajar Trabajada, 60 golpes Trabajada, 100 000 golpes	NLGI National Lubricating Grease Institute	265-295 265-295 295-325	Clasificación según penetrabilidad
Jabón	-	Calcio	-
Naturaleza de los lubricantes sólidos	-	0	%
Punto de goteo	NF ISO 2176 / ASTM D 566	>150	°C
Impurezas >75 ppm >125 ppm	FMTS 791 3005	0,0 0 0	nb/ml
CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS DEL ACEITE BASE			
CARACTERÍSTICA	NORMA / MÉTODO	VALOR	UNIDADES
Naturaleza del aceite base	-	Éster	-
Viscosidad cinemática a 40 °C Viscosidad cinemática a 100 °C	NF EN ISO 3104	210 25	mm²/s mm²/s
Índice de acidez (Ia)	NF ISO 6618	0,01	mg KOH/l
CARACTERÍSTICAS DE TRABAJO			
CARACTERÍSTICA	NORMA / MÉTODO	VALOR	UNIDADES
Separación de aceite, 7 días a 40 °C (exudación)	NF T 60 191	0,01	% en masa
Separación de aceite, 24 h a 41 kPa (exudación a presión)	ASTM D 1742	0,2	% en masa
Cenizas sulfatadas	NF T 60 144	0,00	% en masa
Corrosión lámina de cobre	ASTM D 4048	1 b	Clasificación
Oxidación Hoffman	ASTM D 942	4	psi
Pérdidas por evaporación 22 h a 121 °C	ASTM D 972	<3	% en masa
Pérdidas por evaporación Noack	NF T 60 101 CEC L-40 A-93 ASTM D5800	<1	% en masa
Hinchamiento en elastómeros 70 h a 100 °C	ASTM D 4289.83	<3	Variación dimensional (%)
Intervalos de temperatura En continuo Máximo puntual	- -	-40 C +120°C -40 C +130°C	°C °C
Factor de rotación	n.d <sub>m</sub>	300 000	mm.min <sup>-1</sup>
Ensayo de 4 bolas Diámetro de huella Índice de carga de soldadura	ASTM D 2266 / ISO 20 623	0,65 3150 N (450 kgF)	mm N
Ensayo TIMKEN	ASTM D 2509	30	lbs
Ensayo protección anticorrosiva EMCOR	NFT 60 135	0	Clasificación

### PRESENTACIÓN

Cartucho  
430 ml

