



# TM 900 S

## PÂTE ANTI GRIPPANTE AU CUIVRE

### EVITE LE GRIPPAGE

#### DEFINITION

Pâte de montage, d'assemblage anti size, de traitement de surfaces et de graissage au cuivre. Elle est aussi utilisable partout où il y a risque de grippage et de corrosion des surfaces en contact, elle tient à très hautes températures et permet un démontage aisé même après plusieurs années.

#### BENEFICES

Facilite le montage et le démontage des ensembles métalliques.  
Propriétés renforcées en pouvoir anticorrosion.  
Excellente conductibilité thermique. Bonne conductibilité électrique.  
Protège des arcs.  
Evite l'usure causée par la corrosion.  
Possibilité de travail sous atmosphère humide grâce à son agent gélifiant inorganique (aucune tendance à émulsionner).  
Agréée OTAN

#### DOMAINES D'APPLICATION

Pâte élaborée en fonction des problèmes de grippage des mécanismes et de la boulonnerie en aciéries, reconnu dans ce métier pour ses performances exceptionnelles.  
Commande d'ouverture des busettes de poches à acier, rotative et à tiroirs dans les aciéries,  
Traitement des outillages, axes et galets,  
Industrie du verre, briqueteries, cimenteries, ...  
Charpentes métalliques.  
Utilisée pour le montage des goujons de turbines  
Nota : Cette pâte ne s'utilise qu'en statique ou pour des mouvements très lents.

#### CARACTERISTIQUES

Couleur ..... cuivre  
Granulométrie moyenne ..... 16 µm  
Nature du gélifiant ..... inorganique  
Pénétrabilité 60 cPs (NFT 60 132) ..... 310/340  
Nature des charges ..... cuivre lamellaire pur micronisé  
Domaine de température ..... -40 à +1100°C (lubrification sèche)

1/2

**Etablissement principal**

Parc Industriel de la Plaine de l'Ain - 225 allée des Cèdres - 01150 Saint-Vulbas - FRANCE  
Tél. +33 (0)4 74 40 20 20 - Fax +33 (0)4 74 40 20 21 - [www.orapi-maintenance.com](http://www.orapi-maintenance.com)

## CARACTERISTIQUES - suite

---

Point de goutte (NFT 60 102) .....	sans
Grade NLGI .....	1
Conductibilité diélectrique .....	$2.25.10^8 \Omega^{-1}m^{-1}$
Classification HMIS Rating (H-F-R) .....	0-0-1

## MODE D'EMPLOI

---

A utiliser uniquement dans le cas de mouvements très lents en ambiance corrosives et hautes températures.

Nettoyer préalablement les parties à enduire, ne pas mélanger avec une autre pâte.

Appliquer en couches minces sur les parties à traiter et avant montage.

En aérosol, bien agiter avant emploi.

## EMBALLAGES

---

Aérosol 650 ml	Réf. 4600 A4	x 12
Cartouche 400 g	Réf. 3600 C4	x 12
Boîte pinceau 250 ml	Réf. 3600 B4	x 6
Boîte 1 kg	Réf. 3600 B7	x 6
Tonnelet 25 kg	Réf. 3600 O2	x 1
Tonnelet 50 kg	Réf. 3600 O4	x 1
Fût 180 kg	Réf. 3600 U1	x 1

2/2

### Etablissement principal

Parc Industriel de la Plaine de l'Ain - 225 allée des Cèdres - 01150 Saint-Vulbas - FRANCE

Tél. +33 (0)4 74 40 20 20 - Fax +33 (0)4 74 40 20 21 - [www.orapi-maintenance.com](http://www.orapi-maintenance.com)