

Molub-Alloy Paste TA

Pâte d'assemblage haute température

Description

Molub-Alloy™ Paste TA (appelée auparavant Optimol™ Paste TA) pour raccords vissés jusqu'à +1100 °C. Elle s'utilise comme pâte d'assemblage et prévient le grippage, le soudage ou l'écaillage.

Molub-Alloy Paste TA produit un bon effet de séparation et d'étanchéité à haute température et dans les environnements humides, ainsi qu'en présence de milieux agressifs.

Application

Pour l'assemblage de composants exposés à la corrosion et aux températures extrêmes, par exemple :

- Les vis, les bagues et les vannes
- Les joints à bride et les raccords de tuyau filetés
- Les composants à verrouillage positif
- Les joints, les presse-étoupes et les garnitures
- Les surfaces de friction en acier/métal léger
- Pour la lubrification de base ou par film fin des surfaces glissantes soumises à des contraintes thermiques élevées.

Conditions d'Utilisation

- Nettoyer la surface. Appliquer une couche uniforme de Molub-Alloy Paste TA à l'aide d'une brosse ou d'un chiffon non pelucheux.
- Pour obtenir une bonne étanchéité, appliquer Molub-Alloy Paste TA en quantité suffisante jusqu'à la base du filetage.
- Avant l'assemblage, toutes les grosses contaminations doivent être éliminées des filetages à l'aide d'une brosse d'acier.
- Molub-Alloy Paste TA ne convient que pour les applications utilisant spécifiquement de la pâte. Elle ne peut pas remplacer la lubrification à l'huile ou à la graisse.

Veuillez éviter de la mélanger à d'autres pâtes, graisses ou huiles.

Propriétés et Avantages

- Forte capacité de charge.
- Résistance à l'eau froide et à l'eau chaude.
- Utilisation économique.
- Résistance aux alcalins et aux acides.
- Bonne protection anticorrosion.
- Bonne capacité de séparation.
- Application facile.

Caractéristiques

Nom	Méthode	Unité	Molub-Alloy Paste TA
Aspect	Visual	-	Pâte lisse de couleur argentée
Base	-	-	Épaississant inorganique / lubrifiants solides thermiquement stables
Numéro NLGI	-	-	1 - 2
Pénétration travaillée	ASTM D217 / ISO 2137	0,1 mm	295 - 310
Masse volumique 20°C	Méthode interne	kg/m³	1340
Résistance au délavage à l'eau 90°C	DIN 51807	Classement	1
Pression d'écoulement à 20°C	DIN 51805	hPa	45
Pression d'écoulement à - 20°C	DIN 51805	hPa	700

Soumis aux tolérances usuelles de fabrication.

Ce produit s'appelait auparavant Optimol™ Paste TA. Son nom a été modifié en 2015.

Molub-Alloy Paste TA

10 Jul 2019

Castrol, the Castrol logo and related marks are trademarks of Castrol Limited, used under licence.

Cette fiche technique et les informations qu'elle contient sont réputées être exactes à la date d'édition. Cependant aucune garantie ne peut être donnée quant à leur exactitude ou à leur exhaustivité. Les données fournies sont basées sur des tests standards réalisés en laboratoire et ne sont données qu'à titre de préconisation. Nous recommandons aux utilisateurs de s'assurer qu'ils consultent la dernière version de cette fiche technique. Il est de la responsabilité de l'utilisateur d'utiliser les produits en toute sécurité. Il doit également respecter les lois et réglementations en vigueur et s'assurer de la compatibilité du produit pour l'application qu'il prévoit d'en faire. Des fiches de données sécurité sont disponibles pour tous nos produits et doivent être consultées pour toute question concernant le stockage, la manipulation et la destruction du produit. La responsabilité de BP Plc ou de ses filiales ne serait en aucun cas être engagée pour tous dommages résultant d'une utilisation anormale du produit ou d'un non respect des recommandations de BP. La fourniture de tous nos produits et services s'effectue selon nos conditions générales de vente. Pour tout renseignement complémentaire, veuillez contacter le service commercial.

BP France, Campus Saint Christophe, Bâtiment Galilée 3, 10 avenue de l'Entreprise, 95863 Cergy Pontoise

Tel : 01.34.22.40.00 Fax : 01.34.22.76.70

www.castrol.com/industrial