

Molub-Alloy 777 NG

Massas Lubrificantes de elevado desempenho

Descrição

MOLUB ALLOY™ 777 NG é uma gama de massas lubrificantes desenvolvida para operações "pesadas", sob condições ambientais severas. A sua composição química permite a sua utilização em situações de cargas elevadas, bem como em condições adversas, como por exemplo: na indústria siderurgia, construção, minas e florestal.

MOLUB ALLOY 777 NG contém óleos minerais de viscosidade elevada e polímeros que produzem uma película lubrificante, resistente, capaz de suportar cargas de choque e vibrações. O espessante, estável ao corte, promove um excelente efeito de vedação contra a contaminação atmosférica, mesmo quando os vedantes mecânicos se encontram danificados ou em falta. Possui aditivos sólidos na sua composição química, cuja estrutura é a mais adequada para as condições adversas na indústria pesada. Estes aditivos sólidos são tratados, de modo a aumentar a sua afinidade natural às superfícies metálicas. Os inibidores de corrosão e de oxidação maximizam a proteção contra a corrosão, e a estabilidade ao envelhecimento do óleo base.

São isentos de antimónio, chumbo, zinco e outros metais pesados.

Aplicação

As aplicações típicas são em rolamentos, chumaceiras, eixos, acoplamentos de engate (com exceção de acoplamentos, de precisão, de velocidade elevada), engrenagens e pontos de lubrificação geral, especialmente onde prevalecem cargas elevadas e velocidades baixas.

MOLUB ALLOY 777 NG são massas lubrificantes especialmente adequadas para lubrificação de máquinas pesadas, por exemplo prensas de forjar. Devido à película lubrificante extremamente estável, suportada pela combinação de lubrificantes sólidos, na zona de atrito misto, bem como ao seu excelente efeito de vedação, proporciona excelentes condições de lubrificação e diminuição do consumo de massa lubrificante.

Vantagens

- Devido à sua boa aderência estas massas proporcionam um óptimo efeito de vedação.
- Os lubrificantes sólidos MOLUB-ALLOY permitem alcançar uma diminuição do atrito nas zonas limite e de atrito misto. Isto torna-se mais evidente em situações, frequentes, da fase de arranque, baixas velocidades e/ou cargas elevadas, bem como cargas de impacto.
- Uma economia global resultante do acima exposto revela-se numa diminuição dos trabalhos de reparação e no tempo de inatividade, num aumento da vida útil dos componentes e dos intervalos de lubrificação.

Características típicas

Nome	Método	Unidades	777-1 NG	777-2 NG
Cor	Visual	-	Preto	Preto
Tipo de espessante	-	-	Lítio	Lítio
Penetração trabalhada (60 strokes @ 25°C)	ISO 2137 / ASTM D217	0.1 mm	310-340	265-295
Penetração trabalhada (100,000 strokes @ 25°C) - alteração a partir de 60 strokes	ISO 2137 / ASTM D217	0.1 mm	max. 30	max. 30
Ponto de gota	ISO 2176 / ASTM D566	°C	> 180	> 180
Viscosidade do óleo base @ 40°C	ISO 3104 / ASTM D445	mm ² /s	860	860
Viscosidade do óleo base @ 100°C	ISO 3104 / ASTM D445	mm ² /s	60	60
Índice de viscosidade	ISO 2909 / ASTM D2270	-	94	94
Ponto de inflamação - vaso aberto	ISO 2592 / ASTM D92	°C	>220	>220
Lavagem por água	ISO 11009 / ASTM D1264	% wt perda	< 8.0	< 5.0
Resistência à lavagem por água	DIN 51807-1	Classe	0	0
Teste de ferrugem (água destilada)	ASTM D1743	Passa	Passa	Passa
Teste de ferrugem - EMCOR (água destilada)	ISO 11007 / ASTM D6138	Classe	0/1	0/1
Teste corrosão ao cobre (24 hrs, 100°C)	ASTM D4048	Classe	1	1
Teste 4 esferas, carga de soldadura, ponto de soldadura	ISO 11008 / ASTM D2596	kgf	tipico 400	tipico 400
Teste 4 esferas, carga de soldadura, carga de soldadura	DIN 51350-4A	N	>3800	>3800
Teste de desgaste, 4 esferas, diâmetro de desgaste (40 kgf/ 75°C/ 1200 rpm / 1 hr)	ISO 51350 / ASTM D2266	mm	< 0.65	< 0.50
Teste de desgaste, 4 esferas - diâmetro de desgaste	DIN 51350-5E	mm	< 1.20	< 1.00
Pressão do fluxo @ -20°C	DIN 51805	mBar	<700	<700
Temperatura de trabalho	-	°C	-20 a 120	-20 a 120

Sujeito às toleâncias normais do Fabricante.

Informação Adicional

- As massas MOLUB ALLOY 777 NG não devem ser misturadas com massas lubrificantes que contenham uma base espessante diferente.
- Os intervalos de manutenção devem ser aumentados gradualmente para assegurar a remoção completa do lubrificante anterior e para garantir o depósito da camada de lubrificantes sólidos nos pontos de lubrificação. A massa pode ser aplicada com um aplicador de massa manual ou através de sistemas automáticos de

distribuição, que sejam adequados para o grau de penetração trabalhada da massa em questão.

Molub-Alloy 777 NG

22 Nov 2021

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

Esta ficha e a informação nela contida são consideradas correctas à data de publicação. Não se assume, contudo, qualquer tipo de responsabilidade, tácita ou expressa, relativa à exactidão dos dados nela contidos. Os dados apresentados baseiam-se em ensaios normalizados efectuados em condições laboratoriais e são fornecidos apenas como referência. O utilizador é aconselhado a garantir que usa a última versão desta ficha. Cabe ao utilizador avaliar e utilizar os produtos em perfeitas condições de segurança, devendo agir em conformidade com as leis e normas vigentes. Estão disponíveis fichas de saúde e segurança para todos os nossos produtos que deverão ser consultadas para informação apropriada relativa a armazenagem, manuseamento seguro e eliminação do produto. A Companhia não se responsabiliza por quaisquer danos ou lesões resultantes do uso indevido do material, do incumprimento de recomendações, ou de riscos inerentes à sua própria natureza. Todos os produtos, serviços e informação fornecidos estão disponíveis de acordo com as nossas condições de venda. Deverá consultar o nosso representante local caso necessite de mais informação.

Castrol Portugal S.A., Lagoas Park - Edifício 3, 2740-266 Porto Salvo, Oeiras Portugal
Engineering & Technical Support Tel: 213 891 000 Fax: 213 891 600
www.castrol.com/industrial