



Novatex[®]

Grasas para el sector industrial y de automoción de rendimiento demostrado

Descripción del producto

Las grasas de calcio y litio Novatex ofrecen un rendimiento fiable de alta adherencia en entornos con condiciones extremas de humedad y corrosión. Resultan indicadas para aplicaciones marinas, agrícolas, construcción, extraviales e industriales de servicio pesado.

Gracias al sistema espesante Novatex, junto con una mezcla de aceite base especial, estas grasas pueden lubricar cojinetes expuestos a cargas medias y elevadas.

Ventajas para el cliente

- Formuladas para ofrecer una protección fiable frente a la oxidación
- Ofrece una gran resistencia a la corrosión y al agua
- Favorece un bombeo eficiente
- Formulado para aplicaciones sometidas a presiones extremas

Puntos destacados del producto

- **Formulado para proteger frente a la oxidación**
- **Combate la corrosión y el desgaste ocasionado por el agua**
- **Mejora de la capacidad de bombeo**
- **Formulado para aplicaciones de extrema presión**

Entre los estándares de rendimiento seleccionados se incluyen:

DIN

Hoesch Rothe Erde

Aplicaciones

Novatex EP 2

- Novatex EP 2 es una grasa de uso general de rendimiento demostrado para aplicaciones industriales y de automoción. Resulta indicada para toda una serie de cojinetes planos y de rodillos.

Novatex HD 2

- Novatex HD 2 es una grasa de litio/calcio con espesante. Por la elevada viscosidad de la mezcla del aceite base y los aditivos para extrema presión y antidesgaste, el producto resulta indicado para cojinetes expuestos a cargas altas, como las aplicaciones de movimiento lento en entornos húmedos, con los problemas asociados al desgaste ocasionado por el agua, así como las aplicaciones en entornos corrosivos.
- El producto también es adecuado para vehículos de servicio pesado en condiciones de humedad y contaminación.

Novatex Heavy EP0 y EP2

- Novatex Heavy EP0 y EP2 se obtiene al mezclar un aceite base de alta viscosidad con aditivos para extrema presión y antidesgaste, y como producto resulta indicado para cojinetes expuestos a cargas elevadas, como aplicaciones de movimiento lento en entornos húmedos, con los problemas asociados al desgaste ocasionado por el agua, así como aplicaciones en entornos corrosivos.
- Estos productos se han desarrollado especialmente para aplicaciones marinas y como grasas universales para vehículos forestales, minería, agrícolas y de construcción. Para las temperaturas bajas, se recomienda Novatex Heavy EP0.

Novatex Heavy M EP 2

- Por la elevada viscosidad de la mezcla del aceite base y los aditivos para extrema presión y antidesgaste, Novatex Heavy M EP2 resulta indicado para cojinetes expuestos a cargas altas, como las aplicaciones de movimiento lento en entornos húmedos, con los problemas asociados al desgaste ocasionado por el agua, así como las aplicaciones en entornos corrosivos.
- Los productos se han desarrollado especialmente para aplicaciones marinas y como grasas universales para vehículos forestales, de minería, agrícolas y de construcción.
- Al añadirse MoS₂ y grafito, se logra una protección extra en aplicaciones con cojinetes oscilantes o de movimiento lento, o en aplicaciones con cargas de choque.
- Las grasas lubricantes con MoS₂ y grafito no son adecuadas para cojinetes de rodillos de alta velocidad.

Aprobaciones, rendimiento y recomendaciones

Aprobaciones

- Hoesch Rothe Erde

Rendimiento

	DIN 51 502	ISO 6743-09	Temperatura de funcionamiento
Novatex EP 2	KP2K-30	ISO-L-XC(F)CIB2	-30°C hasta 120°C
Novatex HD 2	KP2K-20	ISO-L-XB(F)CHB2	-20°C hasta 120°C (máx 130°C)
Novatex Heavy EP 0	KP0K-40	ISO-L-XD(F)CHB0	-40°C hasta 120°C (máx 130°C)
Novatex Heavy EP 2	KP2K-30	ISO-L-XC(F)CIB2	-30°C hasta 120°C (máx 130°C)
Novatex Heavy M EP 2	KPF2K-30	ISO-L-CX(F)CIB2	-30°C hasta 120°C (máx 130°C)

Los intervalos de temperatura solo se ofrecen a modo orientativo.

Uso indicado

Novatex EP 2:

- Piezas fabricadas de POM, HDPE, Perbunan, Viton y todas las piezas de plástico usadas por Hoesh Rothe Erde hasta 70 °C
- Las juntas de Perbunan y Viton se han comprobado durante 168 h a 70 °C, los distanciadores (POM, HDPE) hasta 24 semanas a 70 °C

Mantenimiento y manipulación del producto

Mantener un entorno de trabajo limpio es fundamental cuando se realiza el engrasado de los equipos. Los racores de engrase deben limpiarse antes de inyectar la grasa para evitar que los contaminantes entren en el equipo. Los alojamientos de los cojinetes deben mantenerse hasta un tercio o hasta la mitad llenos de grasa. Debe evitarse aplicar grasa excesiva, ya que el calor podría acumularse demasiado. La reposición periódica de los niveles de grasa con una pistola o un sistema centralizado debe complementarse con la limpieza integral y la aplicación de grasa nueva en los intervalos adecuados.

Evite vertidos al medioambiente de productos usados y sin usar. Tanto el contenedor como el paquete y los residuos de productos deben desecharse en los puntos de reciclaje designados.

Datos de características típicas			
Características	Ensayo	Resultados	
Novatex		EP 2	HD 2
Grado NLGI		2	2
Período de almacenamiento típico: 36 meses desde la fecha de llenado indicada en la etiqueta del producto*			
Tipo de espesante		Calcio de anhidro	Calcio/litio
Textura		Suave	Untuosa
Color	Visual	Amarillo	Marrón
Tipo de aceite base		Mineral	Mineral+ polímero
Viscosidad de aceite base a 40 °C, mm ² /s	ASTM D7152	220	1100
Viscosidad de aceite base a 100 °C, mm ² /s	ASTM D7152	15	48
Penetración, 60 carreras, mm/10	DIN ISO 2137	265-295	265-295
Punto de fusión, °C	DIN ISO 2176	>140	>180
Ensayo de corrosión Emscor, destilado, etapa	DIN 51 802	0-0	0-0
Corrosión del cobre, 24 horas a 100°C	DIN 51 811	1B	1B
Ensayo R2F, método B a 120 °C	Anteriormente DIN 51 806	Pasa	Pasa
Desgaste cuatro bolas, método E diámetro de escariado, mm	DIN 51350/1,5	0,4	0,4
Carga de soldadura de cuatro bolas, N	DIN 51350/1,4	>3600	>4000

Datos de características típicas				
Características	Ensayo	Resultados		
Novatex		Heavy EP 0	Heavy EP 2	Heavy M EP2
Grado NLGI		0	2	2
Período de almacenamiento típico: 36 meses desde la fecha de llenado indicada en la etiqueta del producto*				
Tipo de espesante	—	Calcio Anhidro		
Textura	—	Suave, untuosa		
Color	Visual	Amarillo-marrón	Marrón	Negro-gris
Tipo de aceite base	—	Mineral + polímero		
Viscosidad de aceite base a 40 °C, mm ² /s	DIN 51 562	1300	1300	1300
Viscosidad de aceite base a 100 °C, mm ² /s	DIN 51 562	>106	>106	>106
Penetración, 60x, mm/10	ISO 2137	355-385	265-295	265-295
Cambio pen. 60/100000x, mm/10	ISO 2137	—	>50	>50
Punto de fusión, °C	ISO 2176	>120	>120	>120
Ensayo de corrosión Emcor, agua destilada	DIN 51 802	0/0	0/0	0/0
Corrosión del cobre, 24 horas/100 °C	DIN 51 811	1	1	1
Purga de aceite, %(7 días a 100 °C)	DIN 51 817	—	1,15	0,94
Ensayo R2F, método B a 120 °C	Anteriormente DIN 51 806	Pasa	Pasa	Pasa
Estabilidad frente a la oxidación Caída de presión tras 100 h/99 °C, hPa	DIN 51 808	—	300	300
Timken OK, lb	ASTM D2782	—	50	50
Carga de soldadura de cuatro bolas, N	DIN 51 350/1,4	>2600	2800	3400
Desgaste cuatro bolas, diámetro de esariado, mm	DIN 51 350/1,5	0,5	0,45	0,77

Descargo de responsabilidad Chevron no acepta ninguna responsabilidad por las pérdidas o los daños que puedan resultar del uso de este producto para cualquier aplicación que no sean las aplicaciones indicadas específicamente en las hojas de datos de los productos.

Salud, seguridad, almacenamiento y medio ambiente Según la información disponible en la actualidad, este producto no debería producir efectos adversos sobre la salud si se usa para la aplicación prevista y de acuerdo con las recomendaciones indicadas en la Ficha de datos de seguridad del material (FDS). Puede solicitar la FDS en su oficina comercial más próxima o bien a través de Internet. Este producto no se debería usar para finalidades que no sean las previstas. Para la eliminación del producto usado, tenga en cuenta la protección del medio ambiente y siga la legislación local.

A Chevron company product