

Información técnica

Producto: HP MG | Grasa marina de alta presión

Fecha de publicación: 06/2025 (Todas las versiones anteriores son inválidas al momento de su publicación).

Descripción del Producto

Lubricante y protección contra la corrosión en atmósferas de agua de mar y bajo presión.

Tikal HP-MG es un lubricante a base de aceite mineral con jabón de calcio y aditivos de extrema presión. Proporciona protección duradera contra la corrosión para componentes en contacto directo con agua de mar.

Los aditivos EP forman una capa de reacción hidrofóbica sobre la superficie metálica. Esto previene la corrosión y repele el agua.

Tikal HP-MG mejora las propiedades tribológicas del material.

Reduce la fricción, reduce el desgaste y protege contra la soldadura.

A altas presiones, los aditivos EP liberan azufre (un derivado del ácido fosfórico).

La sustancia liberada reacciona inmediatamente en la superficie para formar sulfuros/fosfatos metálicos, formando una capa que impide la soldadura entre dos materiales metálicos en fricción.

- Muy buena resistencia al agua salada
- Excelente protección contra la corrosión
- Resistencia a la presión extrema
- Previene la soldadura de las piezas
- Protección contra el desgaste gracias a los aditivos EP (Extrema Presión)
- Protección contra la corrosión hasta 2 años en almacenamiento en interiores
- Protección contra la corrosión hasta 1 año en almacenamiento en exteriores

Áreas de aplicación

Tikal HP-MG es ideal para lubricar piezas móviles en atmósferas de agua de mar.

Es especialmente adecuado como lubricante para las siguientes aplicaciones expuestas al agua de mar o a condiciones ambientales agresivas:

Cables de acero, cabrestantes, amarres y grúas
Tornillos y husillos
Instalaciones offshore y puertos deportivos
Yates y transporte marítimo comercial
Barra de distribución y distribuidores
Cojinetes de rodadura y lisos
Bombas y turbinas
Cabrestantes y sistemas de rizados

Limitaciones de la aplicación

Tikal HP-MG es un excelente conductor, pero no ofrece protección contra la corrosión galvánica.

Pretratamiento y postratamiento

Las superficies deben estar libres de suciedad, grasa y polvo.

Al utilizar el aerosol de 400 ml, agítelo vigorosa y continuamente antes de usarlo.

Al usar el aerosol, el disolvente se evapora tras la aplicación, dejando una película protectora que contiene los aditivos EP.

La aplicación del aerosol debe realizarse al aire libre o con ventilación forzada.

Envase

Cartucho de 400 g (pistola de grasa)

Bote de aerosol de 400 ml

Tubo de 80 g

Valores técnicos

Generalmente	observación	Valores
Espesante		Jabón de calcio
Aceite base		Aceite mineral
Color/Aspecto		Marrón
Tipo de película protectora		Pasta
Viscosidad del aceite base a 40 °C	DIN51562/ASTM D 7042	Aprox. 95
Viscosidad del aceite base a 100 °C	DIN51562/ASTM D 7042	Aprox. 8
Penetración trabajada	[1/10mm] DIN ISO 2137	285-310
Punto de goteo	IP396 [°C]	>100
Temperatura de servicio	[°C]	-25 a 80
Prueba de corrosión (EMORC) con solución de NaCl al 3 %	Grado de corrosión DIN 51802	0 y 1
Fuerza de soldadura en banco de pruebas de cuatro bolas	[N] DIN 5130-4	>3100

Aprobaciones / Exámenes

Probador de cuatro bolas (VKA)

Para permitir la presión superficial en el rango de fricción mixta.

Para cargas de soldadura y de buena calidad, el valor del probador de cuatro bolas se expresa en [N]. Cuanto mayor sea el valor del probador de cuatro bolas de un aceite o grasa, mejor será su efecto lubricante bajo presión.

Un aceite para engranajes industrial convencional tiene una viscosidad de aproximadamente 2200 N, mientras que los mejores aceites sintéticos de alto rendimiento de la misma clase de viscosidad pueden alcanzar los 3600 N.

Alternativamente, la prueba puede realizarse para evaluar el comportamiento antidesgaste de un lubricante a fuerzas menores y durante un tiempo de funcionamiento más prolongado.

Punto de goteo

El punto de goteo es la temperatura a la que un lubricante se licua y comienza a "gotear". El punto de goteo no describe la temperatura máxima de funcionamiento de una grasa lubricante. Esta debe estar siempre muy por debajo del punto de goteo para garantizar que nunca se alcance.

Penetración trabajada

Un método para determinar la consistencia de las grasas lubricantes. Mide la profundidad de penetración de un cono estandarizado en una muestra de grasa y se expresa en décimas de milímetro. La penetración trabajada es un parámetro importante para clasificar las grasas lubricantes y se utiliza para determinar el grado NLGI.

Extended Metal Oxidation Resistance Coating

Prueba con una solución de NaCl al 3%, que simula la resistencia de los metales a ambientes salinos. El metal se expone a una solución de cloruro de sodio (NaCl) al 3% para comprobar su protección contra la corrosión causada por agua o aire salados.

Garantía / Responsabilidad

Tikal Marine Systems GmbH garantiza que todos los productos cumplen con las especificaciones dentro de la vida útil mínima especificada.

Toda la información técnica y las instrucciones de procesamiento se basan en nuestra experiencia y pruebas.

No asumimos ninguna responsabilidad por daños indirectos que puedan surgir durante el uso.

El usuario es el único responsable de verificar la idoneidad del material para la aplicación prevista.

Información de seguridad

La ficha de datos de seguridad está disponible en www.tikal-online.de/produkte/schmierstoffe/hp-mg-fett/