

BIMO EP2

BIMO EP2 est une graisse hautes performances à **savon complexe lithium-calcium** et à **huile de base minérale haute viscosité (ISO VG 400)**, renforcée par des additifs :

- **Extrême-pression (EP)** pour résister aux charges élevées,
- **MoS₂ (bisulfure de molybdène)** pour réduire le frottement et éviter le grippage,
- **Antioxydants et inhibiteurs de corrosion** pour prolonger la durée de vie des roulements.

Cette formulation garantit **une lubrification fiable et durable** même sous fortes contraintes mécaniques et thermiques.

APPLICATIONS

- **Roulements et paliers lisses** soumis à fortes charges et chocs.
- **Moyeux de roues** de véhicules de transport, engins de TP, agricoles et industriels.
- **Articulations, pivots, axes** et points de graissage soumis aux vibrations.
- **Applications exigeant un couple de démarrage réduit** grâce au MoS₂.

Compatibilité :

BIMO EP2 est **globalement compatible avec les graisses à base de lithium simple et lithium-complexe**.

Toutefois, pour garantir la performance optimale, il est recommandé de **purger complètement l'ancienne graisse** avant regarnissage.

En cas de mélange inévitable, effectuer un **test de compatibilité (ASTM D6185)** pour valider l'absence de modification de consistance ou de séparation d'huile.

AVANTAGES TECHNIQUES

- **Très haute stabilité thermique** : point de goutte à 240 °C, utilisation continue jusqu'à 150 °C (pics à 200 °C).
- **Capacité de charge extrême** : test 4 billes soudure ≥ 4400 N.
- **Excellente protection anticorrosion** : SKF Emcor 0-0, bande de cuivre 1-150.
- **Adhérence renforcée** limitant les pertes par projection.
- **Lubrification renforcée par MoS₂** : réduction du frottement et prévention du grippage.
- **Longévité accrue des composants** grâce à la résistance à l'oxydation.

CARACTERISTIQUES

	Méthodes	Unité	Résultats
Couleur	Visuelle	-	Noire
Aspect	Visuelle	-	Lisse adhérent
Huile de base	-	-	Huile minérale
Epaississant	-	-	Complexe lithium - calcium
Grade	NLGI	-	2
Viscosité huile de base à 40°C	DIN 51 562-01	mm ² /s	400
Classification DIN	DIN 51 502	-	KP 2 P-20
Essai SKF Emcor	DIN 51 802	Degré de corrosion	0-0
Pénétration travaillée (60 coups)	DIN 2137	1/10 mm	265-295
Point de goutte	DIN 2176	°C	240
Test de bande de cuivre à 120°C	DIN 51 811	Degré de corrosion	1-150
Test 4 billes soudure	DIN 51 350-04	N	4400
Plage de température		°C	-20 à 150
Température en pics courts		°C	200

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

- Purger soigneusement les anciennes graisses avant application.
- Adapter la fréquence de graissage en fonction :
 - De la charge appliquée,
 - De la vitesse de rotation,
 - Des conditions environnementales (eau, poussières).
- Appliquer manuellement (pompe, pistolet) ou par système centralisé compatible.
- Pour toute demande technique ou complément d'information, merci de contacter :
infotech@armorine.fr

SÉCURITÉ / ENVIRONNEMENT

- Conforme à la réglementation **REACH**.
- FDS disponible sur demande.
- Stocker entre +5 °C et +40 °C, à l'abri de l'humidité et des contaminants.
- Éliminer les emballages selon la réglementation locale en vigueur.

Fiche technique, version du 29 Janvier 2026