



# LUBE ALL 100

## Lubricante Protector anticorrosivo

**LUBE ALL100** es un producto multipropósito que lubrica y repele la humedad en un solo paso. Su fórmula contiene inhibidores de la corrosión y un compuesto especializado que repele el agua. Esta formulado para protección de equipos pesados, camiones, motores, repuestos, etc. que estarán expuestos a la intemperie

**LUBE ALL100** deja una capa que proporciona una barrera contra la humedad para prevenir la herrumbre, adicionalmente y no menos importante, suaviza los mecanismos y evita la fricción causante del desgaste de las piezas.

### BENEFICIOS AL USAR LUBE ALL 100

- Lubrica y protege los equipos, maquinaria, repuestos, planchas de fierro, vehículos, camiones, todo tipo de fierro, acero, etc.
- Previene la corrosión y herrumbre. **LUBE ALL100** desplaza la humedad, dejando una capa protectora en partes metálicas y herramientas.
- Penetra los sitios más difíciles. Actúa por capilaridad llegando a los más pequeños mecanismos y lugares donde es requerido. Elimina los ruidos molestos.
- No conduce la corriente. Esto le permite ser aplicado en equipos eléctricos, transformadores, bobinas, generadores, aires acondicionados, sistemas eléctricos en general. Prolonga la vida de los motores eléctricos y dispositivos relacionados.
- No contiene silicona o sus derivados. Esta característica le permite ser usado para proteger metales ferrosos y ser removido antes del proceso de pintura o plateado.
- **LUBE ALL100** se retira fácilmente después de tiempo, utilizar Spartan DM500HD.
- A diferencia de las grasas el **LUBE ALL100** no se reseca ni agrieta y es de muy fácil remoción.

---

### INSTRUCCIONES DE USO

- **LUBE ALL 100** puede ser aplicado con brocha, atomizador o esponja. Aplíquelo puro sobre la superficie asegurando un cubrimiento completo. Normalmente la aplicación protege durante 12 meses, sin embargo se recomienda revisar y re aplicar el producto si fuera necesario en áreas donde este se pueda haber removido por diferentes motivos, de esa forma nos aseguramos de extender la vida útil de los equipos.

---

## CARACTERÍSTICAS FÍSICO - QUÍMICAS

- Aspecto : Líquido translúcido aceitoso amarillento
- Olor : Solvente
- pH : No aplicable
- Densidad : 0.85 - 1.05 g/ml a 24° C
- Estabilidad en almacenamiento: Mínimo 2 años a 24°

---

## CERTIFICACIONES

- Aprobado para uso por el Departamento de Agricultura Estadounidense - USDA/NSF, categoría H2
- Agencia de Protección Ambiental Estadounidense - EPA, Reg. N° 5741-17

---

## EMPAQUE

**LUBE ALL100** se comercializa en envases de polietileno de alta densidad en presentación de litro, galón, bidón de 5 galones y tambor económico de 55 galones.

**Condiciones de almacenamiento:** Mantener en envase original cerrado en lugar fresco y seco. Bidones y cilindros no apilables.

---

## GARANTÍA

Métodos normalizados de producción y control de laboratorio, aseguran una calidad uniforme en cada lote de producto elaborado. Si tiene alguna insatisfacción con el desempeño del producto, no dude en comunicarse con su asesor en Spartan.

Algunos productos pueden requerir una manipulación especial durante la aplicación. Asegúrese de leer la información técnica y la hoja de datos de seguridad antes de usar el producto.

**PARA MAYOR INFORMACIÓN CONSULTE LA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD (MSDS) O LA ETIQUETA DEL PRODUCTO**



**FICHA TÉCNICA  
LUBE ALL100 2017**