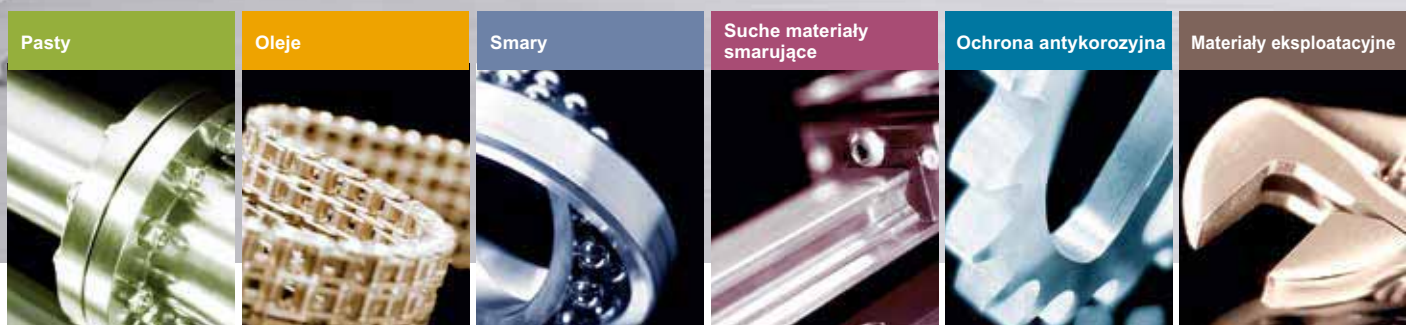




For a world in motion



KATALOG

Smary specjalne
Materiały eksploatacyjne



OKS – Profesjonalny partner w zakresie specjalnych produktów chemiczno-technicznych

Marka OKS jest synonimem najwyższej jakości produktów do redukcji tarcia, zużycia i korozji. Nasze produkty stosowane są we wszystkich tych technologiach produkcji i serwisowania, w których klasyczne smary nie spełniają już ich wymogów.

Jakość – Made in Germany

Licząca sobie już ponad 45 lat historia sukcesu OKS w decydujący sposób nacechowana jest wysoką jakością i niezawodnością naszych produktów oraz szybką realizacją wymagań klientów dzięki innowacyjnym rozwiązaniom.

Opracowane przez inżynierów i chemików OKS produkty są wytwarzane w siedzibie głównej naszego przedsiębiorstwa w Maisach koło Monachium, pod ścisłą kontrolą jakościową. Stąd realizowana jest światowa dystrybucja just-in-time, wspierana przez nowoczesne centrum logistyki.

O wysokich standardach jakości firmy OKS świadczą wieloletnie certyfikaty TÜV SÜD Management Service GmbH w zakresie jakości (ISO 9001: 2015), ochrony środowiska (ISO 14001: 2015) oraz BHP (ISO 45001: 2018).



www.tuev-sued.de/ms-zert

Przedsiębiorstwo Grupy Freudenberg

Od roku 2003 firma OKS Spezialschmierstoffe GmbH jest częścią działającą na skalę światową grupy przedsiębiorstw Freudenberg z Weinheim. Korzystamy z szerokiego zakresu know-how oraz innowacyjnej siły pionu Freudenberg Chemical Specialities (FCS) do opracowywania nowych produktów i pozyskiwania nowych rynków, aby również w przyszłości zagwarantować dynamiczny rozwój naszego przedsiębiorstwa.

OKS – Partner handlu

Dystrybucją naszych smarów specjalnych i chemiczno-technicznych materiałów eksploatacyjnych zajmuje się wyłącznie handel techniczny i handel produktami naftowymi. Strategia „dystrybucji przez sieć handlową”, płynna realizacja zleceń oraz nasz bogaty serwis techniczny czynią z nas preferowanego partnera dla wymagających klientów na całym świecie. Warto skorzystać z know-how naszych specjalistów. Postawcie nam Państwo wyzwanie.



- 4_ Rodzaje smarów**
- 6_ Pojęcia specjalistyczne**
- 7_ OKS – legenda**
- 8_ Pasty**
- 14_ Oleje**
- 26_ Smary**
- 40_ Suche materiały smarujące**
- 42_ Ochrona antykorozyjna**
- 46_ Materiały eksploatacyjne i środki czyszczące**
- 52_ Urządzenia smarujące**
- 53_ System Airspray**
- 54_ Rozwiązania smarowe do zastosowań w trudnych warunkach**
- 55_ Gwarancja kompetencji OKS**
- 56_ Zrównoważony rozwój w firmie OKS**

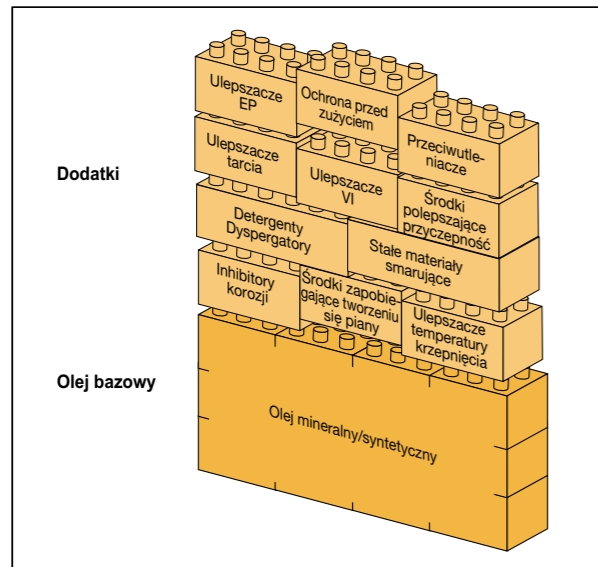


Opracowywanie rozwiązań smarowych, dopasowanych do wymagań klientów, dokonywane w ścisłej współpracy z naszymi partnerami handlowymi to jedna z charakterystycznych cech naszego przedsiębiorstwa.

W naszym laboratorium pracują eksperci z różnych branż, korzystając z najnowocześniejszych urządzeń i systemów kontrolnych, aby zmodyfikować lub opracować od nowa produkty dla specjalnych przypadków zastosowań.

Oleje

Oleje dobrze odprowadzają ciepło z miejsca smarowania. Ponadto mają bardzo dobrą zdolność pełzania i zwilżania. Dlatego smarowanie olejowe jest często stosowane w przypadku wysokich temperatur lub dużych prędkości obrotowych. Typowe zakresy stosowania to przekładnie, łańcuchy, łożyska ślizgowe, instalacje hydrauliczne i sprężarki.



Struktura olejów wysokowydajnych

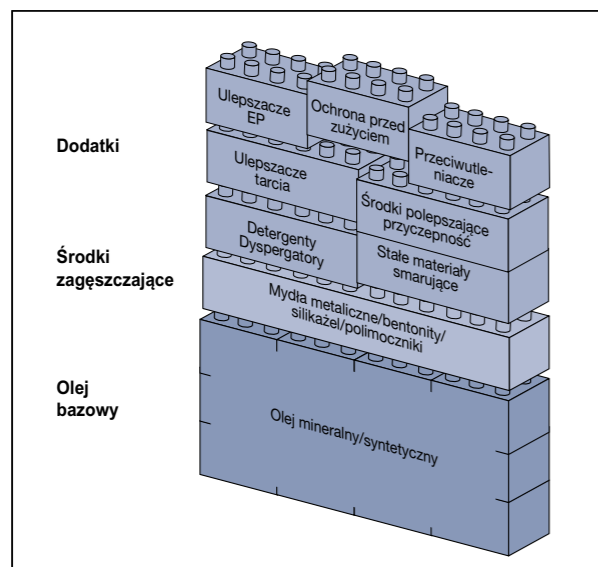
W opracowaniu formuły oleju wysokowydajnego obok starannego wyboru oleju bazowego (typ, lepkość) szczególne znaczenie mają dodatki chemiczne. Nowoczesne oleje smarowe są tak opracowane, że w razie przerwania warstwy oleju substancje czynne tworzą warstwę ochronną, chroniąc w ten sposób powierzchnie przed zużyciem.

Właściwości olejów bazowych

Wybór oleju bazowego ma decydujące znaczenie, ponieważ oleje mineralne, węglowodory syntetyczne (polialfaolefiny = PAO), estry, poliglikole i oleje silikonowe różnią się znacznie pod względem właściwości fizycznych i chemicznych.

Smary

Smary składają się z oleju bazowego związanego środkiem zagęszczającym (mydłem). Dzięki temu smar pozostaje w miejscu smarowania. Tam smar zapewnia trwałą i skuteczną ochronę przed tarciem i zużyciem, a jednocześnie zabezpiecza miejsce smarowania przed wpływem czynników zewnętrznych, takich jak wilgoć i substancje obce. Smary stosowane są często do łożysk tocznych i ślizgowych, wrzecion, armatur, uszczeltek, przewodnic, ale też do łańcuchów i przekładni.



Struktura smarów

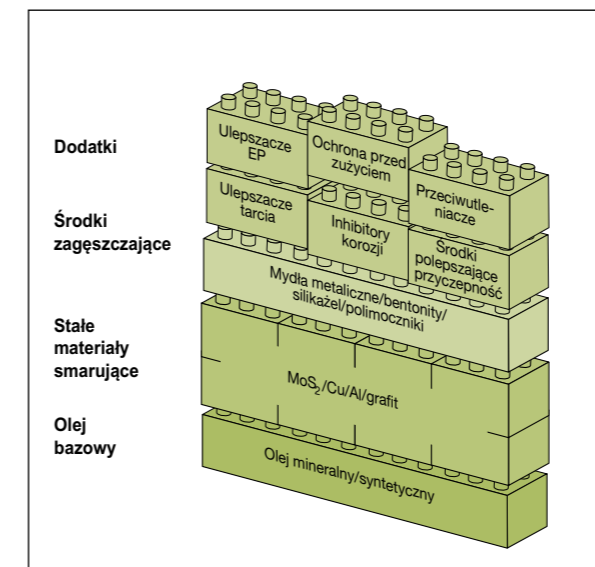
Zasadniczą różnicę pomiędzy smarami a olejami tworzy środek zagęszczający, który decyduje o typowych właściwościach eksploatacyjnych smaru. Nowoczesne smary stałe mają taką formułę, że podczas obciążeń krytycznych ich substancje czynne wytwarzają awaryjną warstwę smaru, zapewniając w ten sposób niezawodność eksploatacji.

Tolerancja smarów

W przypadku zmiany smarów stałych należy oprócz tolerancji olejów bazowych uwzględnić mieszalność środków zagęszczających. Brak tolerancji ma negatywny wpływ na wydajność smaru stałego.

Pasty

Struktura past odpowiada zasadniczo strukturze smarów. Udział stałych materiałów smarujących jest jednak znacznie wyższy. Zapewnia to niezawodne smarowanie, działanie antyadhezyjne i ochronę przed korozją również w przypadku stosowania w ekstremalnych temperaturach i ciśnieniach oraz w połączeniu z agresywnymi mediami. Pasty stosowane są zarówno do połączeń śrubowych, jak i do wciskania trzpieni i bolców oraz do kół zębatach.



Struktura past

Pasty w swojej strukturze są porównywalne ze smarami stałymi. Istotna różnica polega na wysokim udziale substancji stałych, który jest charakterystyczny zarówno dla past montażowych (tylko działanie smarujące), jak i past do śrub (działanie smarujące i antyadhezyjne).



DIN 51 502

Celem tej normy jest jednolite znakowanie smarów standardowych w oparciu o system liter kodowych i prostych symboli graficznych. Oznakowanie dotyczy między innymi rodzaju smaru, jego lepkości, konsystencji oraz temperatury użytkowania. Możliwości znakowania smarów specjalnych wg DIN 51 502 są jednak ograniczone.

Klasa NLGI

W przypadku smarów stałych konsystencja stanowi parametr wytrzymałości. Wg DIN 2137 jest ona mierzona jako głębokość penetracji przez znormalizowany stożek. Klasyfikacja wg NLGI (DIN 51 818) sięga od bardzo miękkich (klasa 000) do bardzo twardych (klasa 6). Standardowe smary stałe odpowiadają z reguły klasie NLGI 2.

Klasyfikacja NSF

Smary, które mają strukturę zgodną z uznaną na całym świecie pozytywną listą składników amerykańskiej Food and Drug Administration (FDA), są publikowane pod numerem rejestracyjnym NSF po przeprowadzeniu odpowiednich badań przez National Sanitation Foundation. Klasyfikacja H1 oznacza przy tym smary, które można stosować, gdy kontakt z żywnością nie może zostać wykluczony technicznie. Klasyfikacja H2 obowiązuje dla smarów, które można stosować, gdy kontakt z żywnością jest wykluczony technicznie.

Lepkość

Lepkość określa właściwość cieczy, polegającą na powodowaniu oporu dla przepływu na skutek tarcia wewnętrznego w cieczy. Najważniejszym czynnikiem wpływu na lepkość jest temperatura. Wraz ze wzrostem temperatury lepkość spada i na odwrót. Podział na klasy lepkości przebiega wg DIN 51 519. Im większa ta liczba, tym bardziej lepka jest ciecz.

Mo_x-Active

Zawarty w smarach Mo_x-Active (zarejestrowany znak towarowy OKS) umożliwia wygładzenie chropowatych powierzchni metali w miejscach smarowania, powodując w ten sposób bardzo skuteczne trybologiczne uszlachetnienie powierzchni. Znacznie skraca to okresy docierania oraz istotnie redukuje tarcie i zużycie.

Tarcie gwintu

Tarcie gwintu jest oznaczane na stanowisku kontroli śrub. Zgodnie z DIN EN ISO 16047 współczynnik tarcia μ połączenia śrubowego jest oznaczany podczas dokręcania śrub i nakrętek. Należy podać wymiary gwintu, materiał i rodzaj powierzchni.

Test odporności na słoną mgłą

Test odporności na słoną mgłą symuluje słony klimat według DIN EN ISO 9227 NSS, przy czym powlekane blachy poddawane są działaniu zdefiniowanej słonej mgły. Obserwuje się, po ilu godzinach wystąpią oznaki korozji.

Test pasowania włączanego

Test pasowania włączanego informuje o zachowaniu i przyleganiu stałych materiałów smarujących przy bardzo wysokim ciśnieniu i niskiej prędkości poślizgu. Mierzy się współczynnik tarcia μ i sprawdza, czy występuje poślizg nierównomierny (Stick-Slip).


























Test VKA

Aparat czterokulkowy jest przyrządem pomiarowym do smarów, które znajdują zastosowanie przy dużych naciskach jednostkowych na powierzchni w obszarze tarcia półpłynnego. Wg DIN 51 350 VKA składa się z wirującej kuli ruchomej, podpartej na trzech kulach nieruchomych. Podczas badania maksymalnej zdolności przejmowania obciążenia przez smar na kulę ruchomą wywierana jest siła kontrolna, która ulega stopniowemu zwiększaniu aż do momentu, gdy na skutek ciepła tarcia nastąpi zespawanie systemu czterech kul.


Wartość DN

Wartość DN lub współczynnik obrotów jest empiryczną wartością orientacyjną, która informuje, do jakiej maksymalnej prędkości obrotowej smar może być stosowany w łożysku tocznym. Wartość DN bazuje zasadniczo na średniej średnicy łożyska $(D+d)/2$, zależy jednak w bardzo dużym stopniu od typu danego łożyska wzgl. konstrukcji łożyska.

Zakresy stosowania

 Łożyska toczne	 Armatury	 Narzędzia pomiarowe	 Odpylanie
 Łożyska ślizgowe	 Połączenia włączane	 Mechanika precyzyjna	 Wykrywanie nieszczelności
 Łańcuchy	 Obróbka plastyczna	 Zawiasy	 Napędy pasowe
 Łożyska przegubowe	 Wały klinowe	 Liny stalowe	 Offshore
 Dźwignie	 Wałki rozrządu	 Instalacje hydrauliczne	 Składowanie/wysyłka
 Prowadnice ślizgowe	 Sprężyny	 Sprężarki	 Konstrukcje stalowe
 Systemy przewodnic liniowych	 Hamulce	 Zapobieganie przyleganiu – technika tworzyw sztucznych	 Przeróbka blachy
 Wrzeciona	 Otwarte przekładnie	 Zapobieganie przyleganiu – technika spawalnicza	 Środki do usuwania rdzy
 Połączenia gwintowe	 Zamknięte przekładnie	 Czyszczenie	 Czyszczenie pianą
 Uchwyty obrabiarek	 Przekładnia ślimakowa	 Styki elektryczne	
 Uszczelki	 Narzędzia tnące	 Ochładzanie	

Właściwości

 Wysokie temperatury	 Wpływ wody	 Niezgodne dla środowiska	 Nie zawiera MOSH/MOAH (zgodnie z recepturą)
 Niskie temperatury	 Wpływ chemikaliów	 Pianotwórczy	
 Wysokie prędkości	 Ochrona antykorozyjna	 Dla techniki spożywczej	
 Obciążenie naciskiem	 Tolerancja przez tworzywa sztuczne	 Można natryskiwać za pomocą Airstay	
 Wpływy atmosferyczne	 Oddziaływanie długoterminowe	 Elektrotechnika/elektronika	

PASTY UŁATWIAJĄCE MONTAŻ I DEMONTAŻ

Pastyl		Pastyl					
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 200	Pasta montażowa MoS ₂		<ul style="list-style-type: none"> • Smar montażowy do operacji nasadzania za pomocą prasy • Smar do docierania wysoko obciążonych powierzchni ślizgowych • Smar do trudnych operacji obróbki plastycznej • Zapobiega zużyciu, szarpaniu, zacieraniu się, szkodom podczas docierania oraz zjawisku pittingu • Uniwersalne zastosowanie 		czarny Białe stałe materiały smarujące MoS ₂ Grafit Mo _x -Active Olej syntetyczny Środki zagęszczające: Ług litowy	Dolna temperatura robocza: -35 °C Górna temperatura robocza: 450 °C (Separacja) Test pasowania wtlaczanego (μ): 0,09, bez karbowania Obciążenie spawania VKA: 2.400 N UFI: SJ49-30GQ-H00E-YJEM	40 ml Tubka 250 g Pojemnik 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
Mo_x-Active							
OKS 210	Pasta do śrub odporna na wysokie temperatury, do stali wysokostopowych		<ul style="list-style-type: none"> • Specjalna pasta wysokotemperaturowa minimalizująca powstawanie chromu VI w połączeniach śrubowych ze stali wysokostopowej • Zapobiega zacieraniu się połączeń śrubowych podczas montażu • Do połączeń śrubowych narażonych na działanie wysokich temperatur, czynników korozyjnych lub agresywnych chemicznie • Nie zawiera metali (zgodnie z recepturą) • Dobra odporność na wodę 		szary Grafit Azotek boru Inne stałe materiały smarujące Olej syntetyczny Środki zagęszczające: Mieszanina różnorodnych substancji zagęszczających	Dolna temperatura robocza: -40 °C Górna temperatura robocza: 1000 °C (Separacja) Moment zrywający: < 2,5 x moment dokręcania Nm (M10 A4, 40 Nm, 400 °C, 100 h) UFI: 5XJC-G0H8-E00X-R928	150 g Dozownik 250 g Puszka z pędzlem 5 kg Hobok 25 kg Hobok
New				OKS 210: NSF H1 Reg. No. 169483			
OKS 217	Pasta do wysokich temperatur, o wysokim stopniu czystości		<ul style="list-style-type: none"> • Smar montażowy do połączeń śrubowych z wysokowytrzymałej stali, narażonych na działanie wysokich temperatur w agresywnym otoczeniu • Optymalny stosunek pomiędzy momentem dokręcania a osiągalnym naprężeniem • Uniemożliwia zacieranie i zardzewienie • Nie reaguje chemicznie z metalami • Zastosowanie w przemyśle chemicznym 		czarno-szary Olej częściowo syntetyczny	Dolna temperatura robocza: -40 °C Górna temperatura robocza: 1.400 °C (Separacja) Test pasowania wtlaczanego (μ): 0,11, karbowanie od 4.000 N Obciążenie spawania VKA: 4.400 N Współczynnik tarcia całkowitego (μ): 0,1 (M10: 8.8/10 czerń przeciwooblaskowa) UFI: YY7D-G0MH-G005-TWU2	250 g Puszka z pędzlem 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok
OKS 220 OKS 221*	Pasta MoS ₂ Rapid		<ul style="list-style-type: none"> • Smar montażowy do operacji nasadzania za pomocą prasy • Smar do docierania wysoko obciążonych powierzchni ślizgowych • Smar do trudnych operacji obróbki plastycznej • Natychmiast skuteczny dzięki wysokiemu udziałowi MoS₂ • Wysokiej jakości pasta montażowa 		czarny MoS ₂ Inne stałe materiały smarujące Mo _x -Active Olej syntetyczny Środki zagęszczające: brak	Dolna temperatura robocza: -35 °C Górna temperatura robocza: 450 °C (Separacja) Test pasowania wtlaczanego (μ): 0,05, bez karbowania Obciążenie spawania VKA: 4.200 N UFI: GJQ1-50D6-Y00N-U09S	400 ml Kartusz 250 g Pojemnik 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 400 ml Spray*
Mo_x-Active							
OKS 230	Pasta do wysokich temperatur MoS ₂		<ul style="list-style-type: none"> • Do zastosowań w wysokich temperaturach do 450 °C (suche smarowanie od ok. 200 °C) • Zapobiega zużyciu, szarpaniu, zacieraniu się, szkodom podczas docierania oraz zjawisku pittingu • Olej nośny paruje bez pozostałości w temperaturach powyżej 200 °C • Łożyskowanie kadzi odlewniczych, konwertorów, wózków piecowych itp. • Dosmarowywanie w zakładzie przy użyciu smaru OKS 310 		czarny Inne stałe materiały smarujące MoS ₂ Poliglikol Środki zagęszczające: Hydrok-systearynian litu	Dolna temperatura robocza: -35 °C Górna temperatura robocza: 180 °C / 450 °C (Smarowanie / Separacja) Test pasowania wtlaczanego (μ): 0,11, bez karbowania Obciążenie spawania VKA: 3.200 N Współczynnik tarcia całkowitego (μ): 0,1 (M10: 8.8/10 czerń przeciwooblaskowa)	250 g Pojemnik 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
OKS 235 OKS 2351*	Pasta aluminiowa, Pasta przeciw zakleszczaniu się		<ul style="list-style-type: none"> • Do montażu połączeń śrubowych i sworzniowych, narażonych na działanie wysokich temperatur i wpływów korozyjnych • Optymalny stosunek pomiędzy momentem dokręcania a osiągalnym naprężeniem • Zapobiega zapieczeniu lub przyrdzewieniu • Zapobiega zacieraniu się • Stosowana jako pasta smarująca i antyadhezyjna 		srebrny Proszek aluminiowy Inne stałe materiały smarujące Olej mineralny Środki zagęszczające: organiczny, nieorganiczny	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 110 °C / 1.100 °C (Smarowanie / Separacja) Współczynnik tarcia całkowitego (μ): 0,13 (M10: 8.8/10 czerń przeciwooblaskowa)	250 ml Puszka z pędzlem 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 400 ml Spray*

PASTY UŁATWIAJĄCE MONTAŻ I DEMONTAŻ



Pasty			Pasty				
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 240 OKS 241*	Pasta miedziana		<ul style="list-style-type: none"> Do montażu połączeń śrubowych, narażonych na działanie wysokich temperatur i wpływów korozyjnych Zapobiega zapiečeniu lub przyrdzewieniu Optymalny stosunek pomiędzy momentem dokręcania a osiągalnym naprężeniem Klasyczna pasta przeciw zakleszczaniu się 		miedziano-brązowy Miedź Inne stałe materiały smarujące MoS ₂ Olej syntetyczny Środki zagęszczające: nieorganiczny	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 1100 °C (Separacja) Obciążenie spawania VKA: 3.000 N Współczynnik tarcia całkowitego (μ): 0,13 / 0,14 (M10: 8.8/10 czerni przeciwdblaskowa / M10: A2-70/A2-70) UFI: E9H1-7007-M00H-J2S2	8 ml Tubka 75 ml Tubka 250 g Puszka z pędzlem 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 400 ml Spray*
OKS 245	Pasta miedziana, z wysokowydajną ochroną antykorozyjną		<ul style="list-style-type: none"> Do śrub i powierzchni ślizgowych, narażonych na działanie wysokich temperatur, wody lub wody morskiej Zapobiega zapiečeniu i przyrdzewieniu Zapobiega zatarciom podczas montażu Mocno przylega Bardzo dobra ochrona antykorozyjna Nadaje się do układów hamulcowych 		koloru miedzi Proszek miedziany Dodatki EP Dodatki AW Olej mineralny Środki zagęszczające: organiczny, nieorganiczny	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 100 °C / 1.100 °C (Smarowanie / Separacja) Współczynnik tarcia całkowitego (μ): 0,14 (M10: 8.8/10 czerni przeciwdblaskowa) Obciążenie spawania VKA: 3.400 N	150 ml Dozownik 250 ml Puszka z pędzlem 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
OKS 250 OKS 2501*	Biała pasta uniwersalna, niezawierająca metali		<ul style="list-style-type: none"> Do śrub i powierzchni ślizgowych, narażonych na wysokie naciski i temperatury Nie zawiera metali Optymalny stosunek pomiędzy momentem dokręcania a osiągalnym naprężeniem Bardzo dobra ochrona antykorozyjna Nadaje się również do połączeń ze stali nierdzewnej Stosowana jako uniwersalna pasta do wysokich temperatur 		biały Białe stałe materiały smarujące Mo _x -Active Mieszanka olejów syntetycznych Środki zagęszczające: Polimocznik	Dolna temperatura robocza: -40 °C Górna temperatura robocza: 200 °C / 1.400 °C (Smarowanie / Separacja) Test pasowania wtlaczanego (μ): 0,10, bez karbowania Obciążenie spawania VKA: 3.600 N Współczynnik tarcia całkowitego (μ): 0,12 / 0,15 (M10: 8.8/10 czerni przeciwdblaskowa / M10: A2-70/A2-70) UFI: XD49-303W-W00E-NV8G	8 ml Tubka 80 ml Tubka 250 g Puszka z pędzlem 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 400 ml Spray*
Mo_x-Active							
OKS 252	Biała pasta do wysokich temperatur, do stosowania w przemyśle spożywczym		<ul style="list-style-type: none"> Smarowanie śrub i powierzchni ślizgowych, narażonych na wysokie naciski i wysokie temperatury przy niewielkich prędkościach lub na ruchy oscylacyjne Zapobiega zacieraniu i zardzewieniu Nie zawiera metali Mocno przylega Uniwersalnie stosowana pasta montażowa do wysokich temperatur 		jasno-szary Białe stałe materiały smarujące Poliglikol Środki zagęszczające: Krzemian	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 160 °C / 1.200 °C (Smarowanie / Separacja) Test pasowania wtlaczanego (μ): 0,12, bez karbowania Współczynnik tarcia całkowitego (μ): 0,12 (M10: A2-70/A2-70)	200 g Dozownik 250 g Puszka z pędzlem 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok
OKS 255	Pasta ceramiczna		<ul style="list-style-type: none"> Smarowanie wszelkiego rodzaju powierzchni ślizgowych poddawanych wysokim obciążeniom, szczególnie przy niskich prędkościach lub ruchach oscylacyjnych Rozłączanie powierzchni połączeń gwintowych obciążonych temperaturą Nadaje się również do połączeń ze stali nierdzewnej 		biały Białe stałe materiały smarujące Dodatki AW Dodatki EP Olej mineralny Środki zagęszczające: organiczny, nieorganiczny	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 100 °C / 1.400 °C (Smarowanie / Separacja) Obciążenie spawania VKA: 3.400 N Współczynnik tarcia całkowitego (μ): 0,13 (M10: 8.8/10 czerni przeciwdblaskowa)	150 ml Dozownik 250 ml Puszka z pędzlem 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
OKS 260	Biała pasta montażowa		<ul style="list-style-type: none"> Do śrub i powierzchni ślizgowych, narażonych na wysokie naciski przy niewielkich prędkościach Optymalny stosunek pomiędzy momentem dokręcania a osiągalnym naprężeniem Zapobiega korozji czarnej stali Nie zawiera metali Odporna na wodę 		kolor jasny Białe stałe materiały smarujące Olej wazelinowy Środki zagęszczające: Ług litowy	Dolna temperatura robocza: -25 °C Górna temperatura robocza: 150 °C Test pasowania wtlaczanego (μ): 0,09, bez karbowania Obciążenie spawania VKA: 2.600 N Współczynnik tarcia całkowitego (μ): 0,08 (M10: 8.8/10 czerni przeciwdblaskowa) UFI: 7NMC-M0A6-J00U-Y3QJ	250 g Pojemnik 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
OKS 265	Pasta do uchwytów zaciskowych		<ul style="list-style-type: none"> Do powierzchni ślizgowych, narażonych na wysokie naciski, wibracje i obciążenia udarowe Optymalny współczynnik tarcia do uzyskania wysokich sił naprężających Odporna na wodę i środki chłodząco-smarujące Zapobiega korozji czarnej stali Specjalnie do uchwytów obrabiarek 		kolor jasny Białe stałe materiały smarujące Polialfaolefina Środki zagęszczające: Ług litowy	Dolna temperatura robocza: -45 °C Górna temperatura robocza: 110 °C Obciążenie spawania VKA: 4.200 N Współczynnik tarcia całkowitego (μ): 0,1 (M10: 8.8/10 czerni przeciwdblaskowa) UFI: 7YKC-J0T1-300V-PD21	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok

PASTY UŁATWIAJĄCE MONTAŻ I DEMONTAŻ



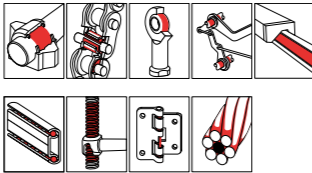
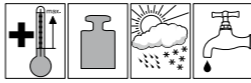
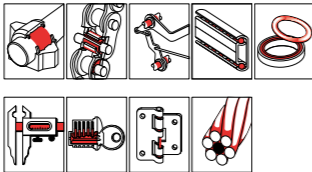
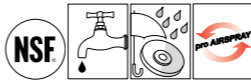
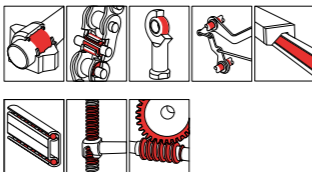
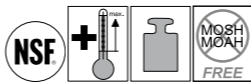


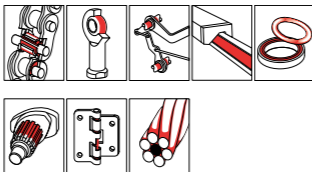
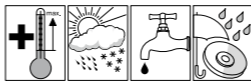
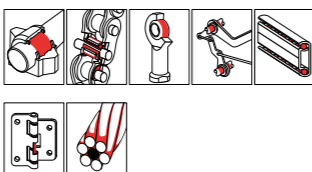
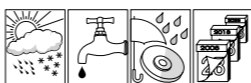
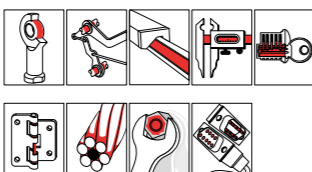

Pasty		Pasty					
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 270	Biała pasta smarowa		<ul style="list-style-type: none"> Smarowanie trwałe powierzchni ślizgowych, narażonych na wysokie naciski Niebrudząca alternatywa dla smarów czarnych Stosowana jako uniwersalna pasta smarowa, np. w maszynach tekstylnych, pakujących, biurowych i w urządzeniach gospodarstwa domowego 		kolor jasny Białe stałe materiały smarujące PTFE Olej wazelinowy Środki zagęszczające: Hydrok-systearynian litu	Dolna temperatura robocza: -25 °C Górna temperatura robocza: 125 °C (Smarowanie) Obciążenie spawania VKA: 5.000 N Współczynnik tarcia całkowitego (μ): 0,09 (M10: 8.8/10 czerń przeciwdblaskowa)	250 g Pojemnik 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
OKS 277	Wysokociśnieniowa pasta smarowa,, zawierający PTFE		<ul style="list-style-type: none"> Smarowanie płyt oporowych i płyt przewodzących poddawanych wysokim obciążeniami Smarowanie i uszczelnianie armatur z metali, tworzyw sztucznych i materiałów ceramicznych Długie okresy smarowania Nie niszczy tworzyw sztucznych i elastomerów Mocno przylega Stosowana jako pasta smarowa, np. do wysięgników teleskopowych żurawi samochodowych 		biały Estrы Środki zagęszczające: PTFE	Dolna temperatura robocza: -20 °C Górna temperatura robocza: 150 °C Obciążenie spawania VKA: 2.200 N	1 kg Pojemnik 25 kg Hobok
OKS 280	Biała pasta do wysokich temperatur		<ul style="list-style-type: none"> Pasta smarowa do powierzchni ślizgowych, poddawanych działaniu wysokich temperatur Dobre właściwości antyadhezyjne dzięki optymalnej kombinacji stałych środków smarnych Zapobiega osadzeniu się nagaru na narzędziach i obrabianych przedmiotach Wydłuża żywotność narzędzi Stosowana jako pasta antyadhezyjna do procesów obróbki plastycznej na gorąco 		biały Białe stałe materiały smarujące Olej mineralny Środki zagęszczające: Ług litowy	Dolna temperatura robocza: -15 °C Górna temperatura robocza: 1.150 °C Obciążenie spawania VKA: 2.400 N Współczynnik tarcia całkowitego (μ): 0,09 (M10: 8.8/10 czerń przeciwdblaskowa)	1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
OKS 1103	Pasta termoprzewodząca, izolujący elektrycznie		<ul style="list-style-type: none"> Chroni delikatne elementy elektroniczne przed przegrzaniem Wysoka przewodność cieplna, 20-krotnie lepsza niż w przypadku powietrza Izolująca elektrycznie Nie wysycha, nie twardnieje ani nie przenika międzywarstwowo Do termicznego sprzęgania elementów elektronicznych, takich jak czujniki, sondy, diody, tranzystory itp., z radiatorami 		biały Tlenki metali Polidimetylosiloksan Środki zagęszczające: nieorganiczny	Dolna temperatura robocza: -40 °C Górna temperatura robocza: 180 °C Przewodność cieplna: ok. 0,7 W/(m·K) (21 °C) Odporność na przebicia: ok. 19 kV/mm Pojemność cieplna (przy 21 °C): ok. 1,03 J/cm³K	40 ml Tubka 500 g Pojemnik 5 kg Hobok
	DIN 51 502: MSI3R-40						
OKS 1105	Pasta izolacyjna		<ul style="list-style-type: none"> Smarowanie uszczelniające elektrycznego lub elektronicznego wyposażenia Mocno przylegająca do szkła, porcelany i tworzyw sztucznych Bardzo dobra odporność na wpływy chemiczne i atmosferyczne Nieznaczne zmiany właściwości dielektrycznych w szerokim zakresie temperatur Do ochrony izolatorów i rozdzielnic w wilgotnej atmosferze 		kolor jasny Polidimetylosiloksan Środki zagęszczające: nieorganiczny	Dolna temperatura robocza: -40 °C Górna temperatura robocza: 200 °C Rezystancja jednostkowa: ok. 10 ¹⁴ Ω cm (25 °C) Przenikalność dielektryczna: 2,75 (10 ² - 10 ⁶ Hz)	500 g Pojemnik 5 kg Hobok
	analogicznie do DIN 51 502: MSI23S-40						



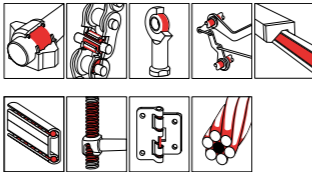
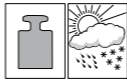
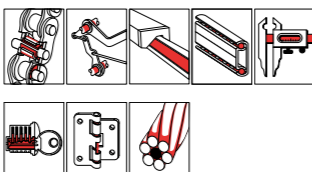
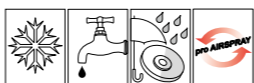
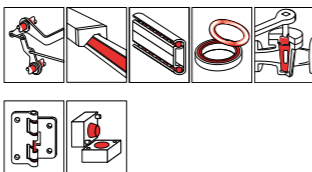

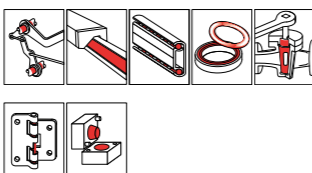
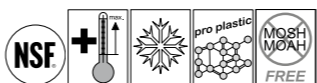
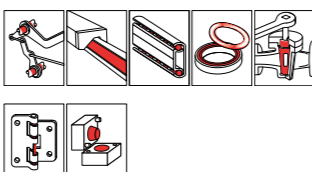

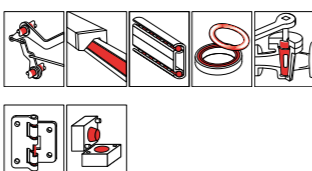

OLEJE Z DODATKAMI WYSOKIEJ JAKOŚCI ZAPEWNIAJĄCE NIEZAWODNE SMAROWANIE

Oleje		Oleje					
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 30	Dodatek Mo _x -Active		<ul style="list-style-type: none"> Uniwersalnie stosowany dodatek EP jako substancja dodatkowa do olejów przemysłowych Polepsza smarowanie w fazie docierania maszyn nowych i po generalnym remoncie Wyglądzenie powierzchni powoduje zmniejszenie zużycia i termicznego obciążenia smaru Umożliwia dłuższe okresy smarowania 		zielonkawy Mo _x -Active Estry	Gęstość (przy 20 °C): 1,00 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 70 mm ² /s	1 l Butelka 5 l Kanister
Mo_x-Active	ISO VG 68						
OKS 300	Koncentrat oleju mineralnego MoS ₂		<ul style="list-style-type: none"> Dodatek na bazie MoS₂ i Mo_x Zmniejsza tarcie, temperaturę i zużycie Wyglądza powierzchnie Zapewnia właściwości pracy awaryjnej Przepływa przez typowe filtry, nie reaguje na filtry magnetyczne Dodatek do olejów przekładniowych, silnikowych i maszynowych 		czarny MoS ₂ Mo _x -Active Olej mineralny	Gęstość (przy 20 °C): 0,92 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): ok. 90 mm ² /s	1 l Butelka 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka
Mo_x-Active	ISO VG 100						
OKS 310	Olej smarowy do wysokich temperatur MoS ₂		<ul style="list-style-type: none"> Smarowania elementów maszyn w zakresie temperatur do +450 °C Olej bazowy odparuje bez pozostałości w temperaturach powyżej +200 °C Suche smarowanie w zakresie od +200 °C do +450 °C Do stosowania w zakładach hutniczych, odlewniach, walcowniach, przemyśle ceramicznym 		czarny MoS ₂ Poliglikol	Górna temperatura robocza: 200 °C (Smarowanie płynne) Gęstość (przy 20 °C): 1,00 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 150 mm ² /s Obciążenie spawania VKA: 2.800 N UFI: VCUE-H0GS-K00R-56W5	1 l Butelka 5 l Kanister 25 l Kanister
	ISO VG 100						
OKS 340 OKS 341*	Preparat ochronny do łańcuchów, mocno przylegający		<ul style="list-style-type: none"> Smar syntetyczny do elementów maszyn, narażonych na wysokie naciski lub wpływy powodujące korozję O dużej zdolności do pełzania Mocno przylegający i odporny na odwirowywanie Bardzo dobra ochrona przed zużyciem Nie niszczy łańcuchów Do szybkobieżnych łańcuchów 		zielonkawy Środki polepszające przyczepność Mo _x -Active Poliiizobutylen	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 180 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,88 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 440 mm ² /s Obciążenie spawania VKA: 2.600 N UFI: NQS1-T0N4-N000-CHVD	1 l Butelka 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka 400 ml Spray*
Mo_x-Active	ISO VG 460 DIN 51 502: CLP X 460						
OKS 350	Wysokotemperaturowy olej do łańcuchów zawierający MoS ₂ , syntetyczny		<ul style="list-style-type: none"> Olej syntetyczny do części maszyn, do stosowania w wysokich temperaturach Duża zdolność nośna wobec obciążeń dzięki drobnemu, jednorodnemu rozdzieleniu MoS₂ w oleju Właściwości pracy awaryjnej podczas biegu przy niedostatecznym smarowaniu dzięki MoS₂ Dobra skuteczność przyczepiania i smarowania bez tendencji do ociekania i wysychania Bez silikonu 		czarny MoS ₂ Mo _x -Active Olej syntetyczny	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 250 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,90 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 250 mm ² /s Współczynnik tarcia SRV (μ): 0,125 (50 °C, 300 N, 0,5 mm, 50 Hz, 120 min) UFI: VEUE-1065-W007-UJG7	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka
Mo_x-Active	ISO VG 220						
OKS 352 OKS 3521*	Wysokotemperaturowy olej do łańcuchów, syntetyczny		<ul style="list-style-type: none"> Syntetyczny olej odporny na wysokie temperatury Dobra ochrona przed zużyciem dzięki dodatkom EP Bardzo dobre zabezpieczenie przed utlenianiem, a dzięki temu wysoka odporność na starzenie Niewielkie tendencje do wykraplania przy wysokich temperaturach Dobra odporność na wodę i parę 		żółtawy Estry	Dolna temperatura robocza: -10 °C Górna temperatura robocza: 250 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,89 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 260 mm ² /s Obciążenie spawania VKA: 2.400 N	1 l Butelka 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka 400 ml Spray*
	DIN 51 502: CLP E 320						
OKS 353	Wysokotemperaturowy olej do łańcuchów, syntetyczny		<ul style="list-style-type: none"> Syntetyczny olej odporny na wysokie temperatury Dobra ochrona przed zużyciem dzięki dodatkom EP Bardzo dobre zabezpieczenie przed utlenianiem, a dzięki temu wysoka odporność na starzenie Niewielkie tendencje do wykraplania przy wysokich temperaturach Minimalne straty na skutek odparowywania Odparowuje bez pozostałości Dobre działanie czyszczące 		żółty Estry	Dolna temperatura robocza: 0 °C Górna temperatura robocza: 250 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,91 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 100 mm ² /s Obciążenie spawania VKA: 2.000 N	1 l Butelka 5 l Kanister 25 l Kanister
	ISO VG 100 DIN 51 502: CLP E 100						

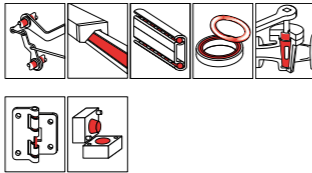
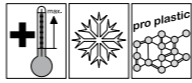
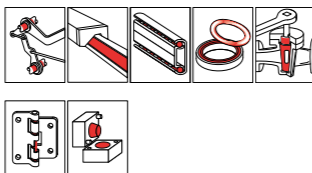

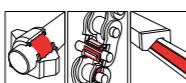
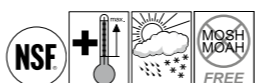


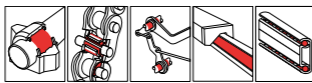
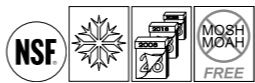
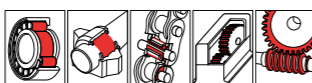
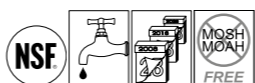
OLEJE Z DODATKAMI WYSOKIEJ JAKOŚCI ZAPEWNIAJĄCE NIEZAWODNE SMAROWANIE

Oleje		Oleje					
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 354 OKS 3541*	Smar adhezyjny do wysokich temperatur, syntetyczny analogicznie do DIN 51 502: CLP E 4.000		<ul style="list-style-type: none"> Smarowanie części maszyn, narażonych na działanie wysokich temperatur lub znacznych wpływów wody Bardzo dobre zabezpieczenie przed utlenianiem, a dzięki temu wysoka odporność na starzenie Bardzo dobra odporność na wodę, parę wodną i agresywne media Bardzo mocno przylegający 		żółtawy Mo _x -Active Estry	Dolna temperatura robocza: -10 °C Górna temperatura robocza: 250 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,92 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 4.100 mm ² /s Obciążenie spawania VKA: 2.200 N	1 l Butelka 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka 400 ml Spray*
OKS 370 OKS 371*	Olej uniwersalny, do stosowania w przemyśle spożywczym ISO VG 15		<ul style="list-style-type: none"> Wysokowydajny olej do elementów maszynowych z zakresu mechaniki precyzyjnej Neutralny w smaku i w zapachu O dużej zdolności do pelzania Wypierający wodę Rozpuszcza osady brudu i rdzy, spiera się z tkanin Nadaje się do stosowania w przemyśle tekstylnym i w przemyśle opakowań 	 OKS 370: NSF H1, 3H Reg. No. 124382 OKS 371: NSF H1, 3H Reg. No. 124384	bezbardwy Olej wazelinowy	Dolna temperatura robocza: -10 °C Górna temperatura robocza: 180 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,87 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 14 mm ² /s UFI: 3TS1-A0AH-X00G-1VFF	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka 400 ml Spray*
OKS 387	Grafitowy olej smarowy do wysokich temperatur ISO VG 220		<ul style="list-style-type: none"> Smar syntetyczny z grafitem do bardzo obciążonych miejsc smarowania przy ekstremalnych temperaturach Zmniejsza zużycie, posiada doskonałe właściwości smarne i zapewnia pracę awaryjną Olej bazowy wyparujący bez pozostałości i bezzapachowo powyżej +200 °C Suche smarowanie do +600 °C 	 OKS 387: NSF H1 Reg. No. 126583	czarny Grafit Poliglikol	Górna temperatura robocza: 150 °C (Smarowanie płynne) Gęstość (przy 20 °C): 1,04 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 170 mm ² /s Obciążenie spawania VKA: 2.800 N	5 l Kanister 25 l Kanister
OKS 390 OKS 391*	Ciecz tnąca, do wszystkich metali ISO VG 22		<ul style="list-style-type: none"> Do obróbki skrawaniem wszystkich metali Umożliwia uzyskanie wysokich prędkości skrawania Zmniejsza nakład sił Zapewnia optymalne powierzchnie skrawania i wydłuża żywotność narzędzi Uniwersalne zastosowanie w warsztatach i przy montażu 		żółtawy Olej mineralny	Gęstość (przy 20 °C): 0,87 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 22 mm ² /s UFI: P4Y1-Q044-X006-11KF	250 ml Butelka 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka 400 ml Spray*
OKS 450 OKS 451*	Smar do łańcuchów i smar adhezyjny ISO VG 320 DIN 51 502: CLP X 320		<ul style="list-style-type: none"> Do szybkoobrotowych łańcuchów i innych elementów maszyn, narażonych na wysokie naciski lub wpływy powodujące korozję O dużej zdolności do pelzania Mocno przylegający Odporny na odwirowywanie Bardzo dobra ochrona przed zużyciem Odporny na wodę Nadaje się do smarowania wałków giętkich 		brązowo-przezroczysty Środki polepszające przyczepność Mo _x -Active Mieszanka olejów syntetycznych	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 200 °C Lepkość (przy 40 °C): 300 mm ² /s Obciążenie spawania VKA: 2.400 N UFI: U5G1-N012-N002-XN67	1 l Butelka 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka 400 ml Spray*
OKS 600 OKS 601*	Olej uniwersalny analogicznie do DIN 51 502: CL 3		<ul style="list-style-type: none"> Rzadki olej uniwersalny Bardzo dobra zdolność pelzania Doskonała ochrona antykorozyjna Demontaż zardzewiałych części Znakomite właściwości smarne Wypiera wilgoć Czyszczenie i pielęgnacja powierzchni metalowych Ochrona styków elektrycznych 		brązowy przezroczysty Olej mineralny	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 60 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,81 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): ok. 3 mm ² /s Test odporności na słoną mgłę: > 50 h Współczynnik tarcia SRV (μ): 0,09 (Kula, tarcza) UFI: RNT1-D07H-000F-N993	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka 400 ml Spray*
OKS 641	Olej konserwujący, spray		<ul style="list-style-type: none"> Do demontażu, smarowania i pielęgnacji elementów maszyn i powierzchni metali Dobre działanie czyszczące Tymczasowa ochrona przed korozją Wypiera wilgoć Do stosowania w przemyśle i warsztatach 		brązowy Olej mineralny	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 60 °C / 150 °C (z rozpuszczalnikiem / po odparowaniu rozpuszczalnika) Gęstość (przy 20 °C): 0,83 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 3 mm ² /s (z rozpuszczalnikiem) Współczynnik tarcia SRV (μ): 0,11 (Kula, tarcza) Test odporności na słoną mgłę: > 100 h UFI: 5DH1-Q0PM-X000-6EC4	400 ml Spray

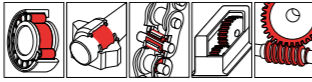
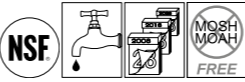
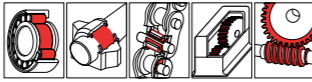
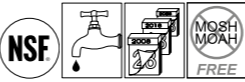
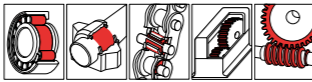
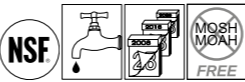
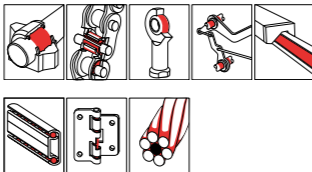
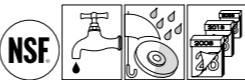
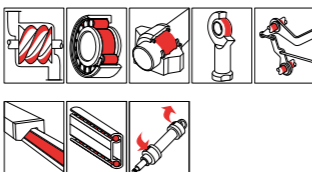



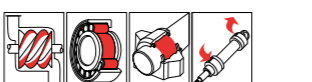

OLEJE Z DODATKAMI WYSOKIEJ JAKOŚCI ZAPEWNIAJĄCE NIEZAWODNE SMAROWANIE

Oleje		Oleje					
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 670 OKS 671*	Wysokowydajny olej, z białymi suchymi materiałami smarującymi		<ul style="list-style-type: none"> • Smarowanie trwałe elementów maszyn, narażonych na wysokie naciski oraz oddziaływanie pyłu lub wilgoci • Dobra ochrona antykorozyjna • Idealny do łańcuchów w zapyłonym otoczeniu, np. w systemach transportowych, maszynach do pakowania i automatach do napełniania 		beżowy Białe stałe materiały smarujące Olej mineralny	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 60 °C / 150 °C (z rozpuszczalnikiem / po odparowaniu rozpuszczalnika) Gęstość (przy 20 °C): 0,82 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 18 mm ² /s (z rozpuszczalnikiem) Współczynnik tarcia SRV (μ): 0,08 (Kula, tarcza) Test odporności na słoną mgłę: > 150 h UFI: 7RT1-V0WW-900X-9MV5	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka 400 ml Spray*
OKS 700 OKS 701*	Delikatny olej pielęgnacyjny, syntetyczny		<ul style="list-style-type: none"> • Do smarowania i pielęgnacji elementów maszyn z zakresu mechaniki precyzyjnej • Nie zawiera żywic i kwasów • Dobre właściwości pelznia • Nie niszczy tworzyw sztucznych • Do stosowania w przyrządach pomiarowych, w urządzeniach mechaniki precyzyjnej lub w technice optycznej 		jasnobrązowy Poliizobutylen	Dolna temperatura robocza: -50 °C Górna temperatura robocza: 100 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,84 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 17,5 mm ² /s UFI: QWT1-W09P-W00X-MA19	5 l Kanister 25 l Kanister 100 ml Spray 400 ml Spray*
OKS 1010/1	Olej silikonowy, 100 cSt		<ul style="list-style-type: none"> • Środki ślizgowe i antyadhezyjne do tworzyw sztucznych i elastomerów • Również jako olej tłumiący • Neutralne zachowanie wobec tworzyw sztucznych, elastomerów lub lakierów • Duży zakres temperatur roboczych • Bardzo dobre zwilżanie powierzchni • Nie zawiera żywic i kwasów • Dostępny w lepkości 100 cSt 		przezroczysty Polidimetylosiloksan	Dolna temperatura robocza: -55 °C Górna temperatura robocza: 200 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,96 g/cm ³ Lepkość (przy 25 °C): 100 mm ² /s	1 l Butelka 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka
OKS 1010/2	Olej silikonowy, 1000 cSt		<ul style="list-style-type: none"> • Środki ślizgowe i antyadhezyjne do tworzyw sztucznych i elastomerów • Również jako olej tłumiący • Neutralne zachowanie wobec tworzyw sztucznych, elastomerów lub lakierów • Duży zakres temperatur roboczych • Bardzo dobre zwilżanie powierzchni • Nie zawiera żywic i kwasów • Dostępny w lepkości 1.000 cSt 		przezroczysty Polidimetylosiloksan	Dolna temperatura robocza: -55 °C Górna temperatura robocza: 200 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,97 g/cm ³ Lepkość (przy 25 °C): 1.000 mm ² /s	1 l Butelka 5 l Kanister 25 l Kanister
OKS 1020/2	Olej silikonowy, 2000 cSt		<ul style="list-style-type: none"> • Środki ślizgowe i antyadhezyjne do tworzyw sztucznych i elastomerów • Również jako olej tłumiący • Neutralne zachowanie wobec tworzyw sztucznych, elastomerów lub lakierów • Duży zakres temperatur roboczych • Bardzo dobre zwilżanie powierzchni • Nie zawiera żywic i kwasów • Dostępny w lepkości 2.000 cSt 		przezroczysty Polidimetylosiloksan	Dolna temperatura robocza: -55 °C Górna temperatura robocza: 200 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,97 g/cm ³ Lepkość (przy 25 °C): 2.000 mm ² /s	5 l Kanister 25 l Kanister
OKS 1035/1	Olej silikonowy, 350 cSt		<ul style="list-style-type: none"> • Środki ślizgowe i antyadhezyjne do tworzyw sztucznych i elastomerów • Również jako olej tłumiący • Neutralne zachowanie wobec tworzyw sztucznych, elastomerów lub lakierów • Duży zakres temperatur roboczych • Bardzo dobre zwilżanie powierzchni • Nie zawiera żywic i kwasów • Dostępny w lepkości 350 cSt 		przezroczysty Polidimetylosiloksan	Dolna temperatura robocza: -55 °C Górna temperatura robocza: 200 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,97 g/cm ³ Lepkość (przy 25 °C): 350 mm ² /s	1 l Butelka 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka

OLEJE Z DODATKAMI WYSOKIEJ JAKOŚCI ZAPEWNIAJĄCE NIEZAWODNE SMAROWANIE

Oleje		Oleje					
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 1050/0	Olej silikonowy, 50 cSt		<ul style="list-style-type: none"> • Środki ślizgowe i antyadhezyjne do tworzyw sztucznych i elastomerów • Również jako olej tłumiący • Neutralne zachowanie wobec tworzyw sztucznych, elastomerów lub lakierów • Duży zakres temperatur roboczych • Bardzo dobre zwilżanie powierzchni • Nie zawiera żywic i kwasów • Dostępny w lepkości 50 cSt 		przezroczysty Polidimetylosiloksan	Dolna temperatura robocza: -55 °C Górna temperatura robocza: 200 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,96 g/cm ³ Lepkość (przy 25 °C): 50 mm ² /s	1 l Butelka 5 l Kanister 25 l Kanister
OKS 1050/1	Olej silikonowy, 500 cSt		<ul style="list-style-type: none"> • Środki ślizgowe i antyadhezyjne do tworzyw sztucznych i elastomerów • Również jako olej tłumiący • Neutralne zachowanie wobec tworzyw sztucznych, elastomerów lub lakierów • Duży zakres temperatur roboczych • Bardzo dobre zwilżanie powierzchni • Nie zawiera żywic i kwasów • Dostępny w lepkości 500 cSt 		przezroczysty Polidimetylosiloksan	Dolna temperatura robocza: -55 °C Górna temperatura robocza: 200 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,97 g/cm ³ Lepkość (przy 25 °C): 500 mm ² /s	5 l Kanister
OKS 3570 OKS 3571*	Wysokotemperaturowy olej do łańcuchów, do stosowania w przemyśle spożywczym		<ul style="list-style-type: none"> • Smarowanie łańcuchów, przegubów, ram napinających i suszących lub torów ślizgowych w wysokich temperaturach do 250 °C • Dobrze przylegający na powierzchniach metalowych • Bardzo dobra odporność na wodę • Bardzo dobre zachowanie przy utlenianiu • Do stosowania w systemach transportowych, w urządzeniach do lakierowania, wypalania i suszenia w przemyśle opakowaniowym i spożywczym 		żółtawo-czerwony Olej syntetyczny	Dolna temperatura robocza: -10 °C Górna temperatura robocza: 250 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,87 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 320 mm ² /s	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka 400 ml Spray*
OKS 3600 OKS 3601*	Olej adhezyjny i wysokowydajny olej antykorozyjny		<ul style="list-style-type: none"> • Doskonała ochrona antykorozyjna nielakierowanych elementów maszyn, również w technice spożywczej • Składowanie i smarowanie w warunkach powodujących korozję • Dobre właściwości pelzania. Zawiera dezaktywator metali kolorowych • Zabezpieczenie na czas wysyłki powierzchni metalowych, pakowanych i niepakowanych maszyn w ekstremalnych warunkach klimatycznych, atmosferze przemysłowej lub podczas składowania na wolnym powietrzu pod wiatami 		żółto-brązowy Polialfaolefina	Dolna temperatura robocza: -40 °C Górna temperatura robocza: 80 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,81 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 1.700 mm ² /s / >21,5 mm ² /s (Olej bazowy / z rozpuszczalnikiem) Test odporności na słoną mgłę: > 100 h / > 300 h (Aplikacja pędzlem / Aplikacja przez natryskiwanie (maks.))	5 l Kanister 25 l Kanister 400 ml Spray*
OKS 3710 OKS 3711*	Olej do niskich temperatur, do stosowania w przemyśle spożywczym		<ul style="list-style-type: none"> • Całkowicie syntetyczny olej do długotrwałych niskich temp. • Zachowuje dobre właściwości smarne w niskich temp. • Optymalne dodatki chemiczne zapobiegające utlenianiu i starzeniu • Ekonomicznie długie okresy eksploatacyjne • Do stosowania w chłodniach, urządzeniach do szybkiego zamrażania itp. 		bezbarny Polialfaolefina	Dolna temperatura robocza: -60 °C Górna temperatura robocza: 135 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,80 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 7,35 mm ² /s UFI: 3VS1-U00X-8000-P71H	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka 400 ml Spray*
OKS 3720	Olej przekładniowy, ISO VG 220		<ul style="list-style-type: none"> • Całkowicie syntetyczny • Również do smarowania łożysk tocznych, ślizgowych, łańcuchów i innych miejsc smarowania • Długie okresy eksploatacyjne dzięki wysokiej stabilności termicznej i oksydacyjnej • Dobra ochrona przed zużyciem • Odporny na parę wodną oraz na kwaśne i zasadowe środki dezynfekcyjne i czyszczące 		bezbarny-żółty Mieszanka olejów syntetycznych	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 120 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,86 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 220 mm ² /s Badanie ochrony przed zużyciem FZG: Klasa siły > 12 (A/8,3/90)	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka

OLEJE Z DODATKAMI WYSOKIEJ JAKOŚCI ZAPEWNIAJĄCE NIEZAWODNE SMAROWANIE

Oleje		Oleje					
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 3725	Olej przekładniowy, ISO VG 320 ISO VG 320 DIN 51 502: CLP HC 320		<ul style="list-style-type: none"> Całkowicie syntetyczny Również do smarowania łożysk tocznych, ślizgowych, łańcuchów i innych miejsc smarowania Długie okresy eksploatacyjne dzięki wysokiej stabilności termicznej i oksydacyjnej Dobra ochrona przed zużyciem Odporny na parę wodną oraz na kwaśne i zasadowe środki dezynfekcyjne i czyszczące 	 OKS 3725: NSF H1 Reg. No. 143596	bezbarwny-żółty Mieszanka olejów syntetycznych	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 120 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,86 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 320 mm ² /s Badanie ochrony przed zużyciem FZG: Klasa siły > 12 (A/8,3/90)	5 l Kanister 25 l Kanister
OKS 3730	Olej przekładniowy, ISO VG 460 ISO VG 460 DIN 51 502: CLP HC 460		<ul style="list-style-type: none"> Całkowicie syntetyczny Również do smarowania łożysk tocznych, ślizgowych, łańcuchów i innych miejsc smarowania Długie okresy eksploatacyjne dzięki wysokiej stabilności termicznej i oksydacyjnej Dobra ochrona przed zużyciem Odporny na parę wodną oraz na kwaśne i zasadowe środki dezynfekcyjne i czyszczące 	 OKS 3730: NSF H1 Reg. No. 135753	bezbarwny-jasnożółty Mieszanka olejów syntetycznych	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 120 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,86 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 460 mm ² /s Badanie ochrony przed zużyciem FZG: Klasa siły > 12 (A/8,3/90)	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka
OKS 3740	Olej przekładniowy, ISO VG 680 ISO VG 680 DIN 51 502: CLP HC 680		<ul style="list-style-type: none"> Całkowicie syntetyczny Również do smarowania łożysk tocznych, ślizgowych, łańcuchów i innych miejsc smarowania Długie okresy eksploatacyjne dzięki wysokiej stabilności termicznej i oksydacyjnej Dobra ochrona przed zużyciem Odporny na parę wodną oraz na kwaśne i zasadowe środki dezynfekcyjne i czyszczące 	 OKS 3740: NSF H1 Reg. No. 135754	bezbarwny Mieszanka olejów syntetycznych	Dolna temperatura robocza: -25 °C Górna temperatura robocza: 120 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,86 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 680 mm ² /s Badanie ochrony przed zużyciem FZG: Klasa siły > 12 (A/8,3/90)	5 l Kanister 25 l Kanister
OKS 3750 OKS 3751*	Smar adhezyjny zawierający PTFE ISO VG 100 DIN 51 502: CLPF HC 100		<ul style="list-style-type: none"> Olej smarowy zawierający PTFE Długie okresy eksploatacyjne dzięki wysokiej stabilności termicznej i oksydacyjnej Bardzo dobra ochrona przed zużyciem Dobrze przylegający Odporny na parę wodną oraz na kwaśne i zasadowe środki dezynfekcyjne i czyszczące Neutralny w smaku i w zapachu 	 OKS 3750: NSF H1 Reg. No. 124383 OKS 3751: NSF H1 Reg. No. 124801	biały PTFE Polialfaolefina	Dolna temperatura robocza: -35 °C Górna temperatura robocza: 180 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,86 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 100 mm ² /s Obciążenie spawania VKA: 3.000 N	5 l Kanister 400 ml Spray*
OKS 3760	Olej uniwersalny, ISO VG 100 ISO VG 100 analogicznie do DIN 51 502: HLP HC 100, VDL HC 100		<ul style="list-style-type: none"> Całkowicie syntetyczny olej uniwersalny Może być również stosowany jako olej do hydrauliki i sprężarek Długie okresy eksploatacyjne dzięki wysokiej stabilności termicznej i oksydacyjnej Dobra ochrona przed zużyciem Odporny na parę wodną oraz na kwaśne i zasadowe środki dezynfekcyjne i czyszczące Neutralny w smaku i w zapachu 	 OKS 3760: NSF H1 Reg. No. 129964	bezbarwny Polialfaolefina	Dolna temperatura robocza: -35 °C Górna temperatura robocza: 135 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,84 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 100 mm ² /s	1 l Butelka 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka
OKS 3770	Olej hydrauliczny, ISO VG 46 ISO VG 46 DIN 51 502: HLP HC 46, VDL HC 46		<ul style="list-style-type: none"> Całkowicie syntetyczny olej do systemów hydraulicznych oraz do innych części maszyn Olej do sprężarek śrubowych i wielokomorowych Długie okresy eksploatacyjne dzięki wysokiej stabilności termicznej i oksydacyjnej Dobra ochrona przed zużyciem Odporny na parę wodną oraz na kwaśne i zasadowe środki dezynfekcyjne i czyszczące 	 OKS 3770: NSF H1 Reg. No. 129962	bezbarwny Polialfaolefina	Dolna temperatura robocza: -40 °C Górna temperatura robocza: 135 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,83 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 46 mm ² /s	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka
OKS 3775	Olej hydrauliczny, ISO VG 32 ISO VG 32 DIN 51 502: VDL HC 32, HLP HC 32		<ul style="list-style-type: none"> Całkowicie syntetyczny olej do systemów hydraulicznych oraz do innych części maszyn Olej do sprężarek śrubowych i wielokomorowych Długie okresy eksploatacyjne dzięki wysokiej stabilności termicznej i oksydacyjnej Dobra ochrona przed zużyciem Odporny na parę wodną oraz na kwaśne i zasadowe środki dezynfekcyjne i czyszczące 	 OKS 3775: NSF H1 Reg. No. 143597	bezbarwny Polialfaolefina	Dolna temperatura robocza: -45 °C Górna temperatura robocza: 135 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,83 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 32 mm ² /s	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka

**OLEJE Z DODATKAMI WYSOKIEJ JAKOŚCI
ZAPEWNIAJĄCE NIEZAWODNE SMAROWANIE**

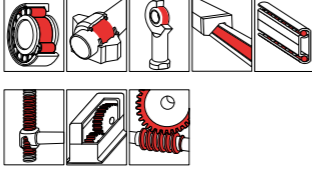


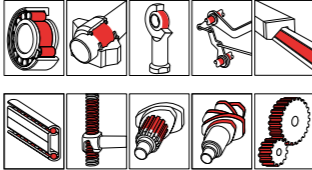
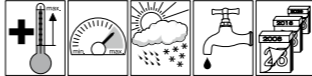
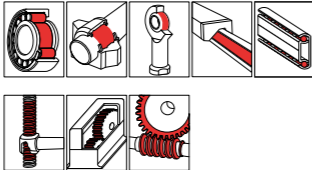

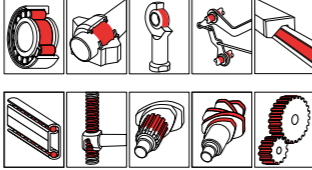
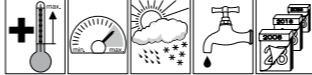
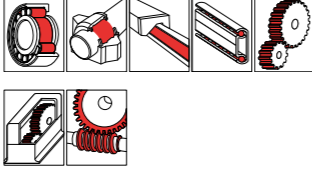

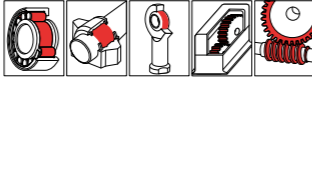

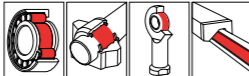
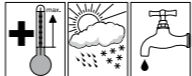
Oleje							Oleje
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 3780	Olej hydrauliczny, ISO VG 68 ISO VG 68 DIN 51 502: HLP HC 68, VDL HC 68		<ul style="list-style-type: none"> • Całkowicie syntetyczny olej do systemów hydraulicznych oraz do innych części maszyn • Olej do sprężarek śrubowych i wielokomorowych • Długie okresy eksploatacyjne dzięki wysokiej stabilności termicznej i oksydacyjnej • Dobra ochrona przed zużyciem • Odporny na parę wodną oraz na kwaśne i zasadowe środki dezynfekcyjne i czyszczące 	 OKS 3780: NSF H1 Reg. No. 136036	bezbarwny Polialfaolefina	Dolna temperatura robocza: -40 °C Górna temperatura robocza: 135 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,83 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 68 mm ² /s	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka
OKS 3790	Olej do rozpuszczania cukru, syntetyczny		<ul style="list-style-type: none"> • Do usuwania osadów cukru i czyszczenia części maszyn • Smarowanie mechanizmów precyzyjnych • Smar do obróbki plastycznej opakowań • Dobre właściwości czyszczące i smarne • Dobre właściwości ochrony przed zużyciem i ochrony antykorozyjnej • Emulsja neutralna w zapachu i w smaku • Specjalnie opracowany do stosowania w przemyśle słodowym 	 OKS 3790: NSF H1 Reg. No. 128470	bezbarwny Woda Poliglikol	Dolna temperatura robocza: -5 °C Górna temperatura robocza: 80 °C Gęstość (przy 20 °C): 1,04 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 20-24 mm ² /s	5 l Kanister 25 l Kanister
OKS 8600 OKS 8601*	Olej uniwersalny BIOlogic ISO VG 32 analogicznie do DIN 51 502: CLX 32		<ul style="list-style-type: none"> • Olej do uniwersalnego stosowania w zakresie temperatur do 160 °C, biodegradowalny • Dobre właściwości pelzania i właściwości smarne • Bez LZO • Bez silikonu • Do stosowania w leśnictwie, rolnictwie i gospodarce wodnej 	 Biodegradacja: CEC-L-33-T-82 > 90 %	żółtawo-jasnobrązowy Estry	Dolna temperatura robocza: -5 °C Górna temperatura robocza: 160 °C Gęstość (przy 20 °C): 0,92 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): 35-40 mm ² /s	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka 300 ml Spray*



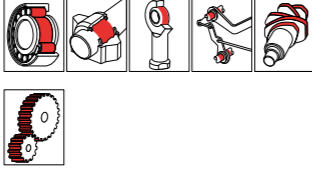
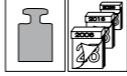
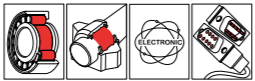
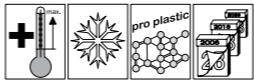

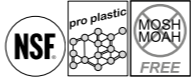

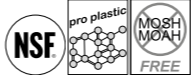
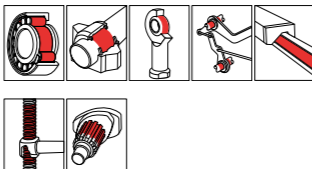

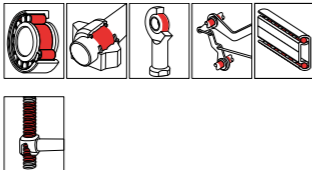
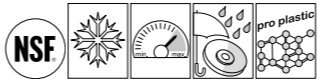
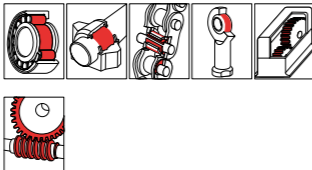
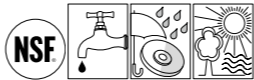
SMARY DO DŁUGOTRWAŁEGO SMAROWANIA DLA EKSTREMALNYCH WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH

Smary		Smary					
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 400	Uniwersalny i wysokowydajny smar MoS ₂		<ul style="list-style-type: none"> Do łożysk tocznych i ślizgowych, wrzecion i przegu-bów, poddawanych wysokim obciążeniom lub udom Tworzy warstwę ślizgową MoS₂, zapewniającą pracę awaryjną Zmniejsza zużycie, odporny na starzenie i utlenianie Smar wysokociśnieniowy o uniwersalnym zastosowaniu 		czarny MoS ₂ Dodatki EP Olej mineralny Środki zagęszczające: Ług litowy	Dolna temperatura robocza: -30 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 120 °C (F50 (A/1500/6000), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 100 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 3.600 N	80 ml Tubka 400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 180 kg Beczka
	DIN 51 502: KPF2K-30						
OKS 402	Wysokowydajny smar do łożysk tocznych		<ul style="list-style-type: none"> Do elementów maszyn, takich jak łożyska toczne i ślizgowe, wrzeciona i prowadnice ślizgowe w normalnych warunkach obciążenia Zmniejsza zużycie Dobra odporność na ciśnienie i wodę Odporny na starzenie i utlenianie Smar uniwersalny 		beżowy Olej mineralny Środki zagęszczające: Ług litowy	Dolna temperatura robocza: -30 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 120 °C (F50 (A/1500/6000), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): ok. 110 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 2.000 N	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
	DIN 51 502: K2K-30						
OKS 403	Smar specjalny przy narażeniu na działanie wody morskiej		<ul style="list-style-type: none"> Smarowanie części maszyn, narażonych nadziałanie wody lub wody morskiej Doskonała ochrona antykorozyjna Dobrze przylegający Sprawdzony w zakładach o dużym zawilgoceniu oraz w zastosowaniach przybrzeżnych i morskich Może być stosowany jako smar do pomp wodnych 		brązowy Olej mineralny Środki zagęszczające: Ług wapniowy	Dolna temperatura robocza: -25 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 80 °C (F50 (A/1500/600), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 1-2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 100 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 3.000 N UFI: XEU3-C0SP-W006-6U88	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 180 kg Beczka
	DIN 51 502: KP2P-30						
OKS 404	Smar wysokowydajny i wysokotemperaturowy		<ul style="list-style-type: none"> Do smarowania łożysk tocznych i ślizgowych pod dużymi obciążeniami naciskowymi w szerokim zakresie temperatur Zmniejsza zużycie Wysoka odporność na ciśnienie Dobra odporność na wodę Odporny na starzenie i utlenianie Dobra ochrona antykorozyjna Nowoczesny smar o szerokim spektrum stosowania 		kolor jasny Olej mineralny Polialfaolefina Środki zagęszczające: Ług kompleksowy litowy	Dolna temperatura robocza: -30 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 150 °C (F50 (A/1500/6000), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 100 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 2.800 N	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 180 kg Beczka
	DIN 51 502: KP2P-30						
OKS 410	Trwały smar wysokociśnieniowy MoS ₂		<ul style="list-style-type: none"> Smarowanie trwale miejsc smarowania, narażonych na wysokie naciski lub obciążenia udarowe, również wystawionych na bezpośrednie wpływy atmosferyczne Dobre właściwości pracy awaryjnej Bardzo dobra ochrona przed zużyciem Dobra odporność na wodę Mocno przylega Do trudnych warunków pracy, np. w walcowniach, maszynach budowlanych i rolniczych, w kopalniach i portach 		szary MoS ₂ Mo _x -Active Olej mineralny Środki zagęszczające: Hydrok-systearynian litu	Dolna temperatura robocza: -20 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 130 °C (F50 (A/1500/600), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 185 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 3.600 N UFI: XMD1-F0A5-F007-3DQ9	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 180 kg Beczka
	DIN 51 502: KPF2K-20						
Mo_x-Active							
OKS 416	Smar do niskich temperatur i wysokich prędkości		<ul style="list-style-type: none"> Zachowuje elastyczną konsystencję również w niskich temperaturach Dobra ochrona przed zużyciem Wysoka obciążalność dynamiczna Dobra ochrona antykorozyjna Niezawodne smarowanie urządzeń transportowych i łożysk wrzeciona w chłodniach Może być stosowany jako smar do przyrządów 		żółty Olej mineralny Estry Środki zagęszczające: Ług litowy	Dolna temperatura robocza: -50 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 120 °C (F50 (A/1500/6000), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 15 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 2.400 N	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok
	DIN 51 502: KPE2K-50			Biodegradacja: CEC-L-33-A94 > 70 %			
OKS 418	Smar do wysokich temperatur zawierający MoS ₂		<ul style="list-style-type: none"> Smarowanie łożysk ślizgowych i tocznych w wysokich temperaturach Smarowanie trwale punktów smarowania smarem stałym, poddanych działaniu wysokich temp. Dobra ochrona przed zużyciem Dobra odporność na utlenianie i starzenie Ekonomiczny smar do gorących łożysk, bez temperatury kroplenia 		czarny MoS ₂ Olej mineralny Środki zagęszczające: Krzemian	Dolna temperatura robocza: -25 °C (< 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 150 °C (F50 (A/1500/600), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 220 mm ² /s (Olej bazowy)	1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
	analogicznie do DIN 51 502: KPF2N-20						

SMARY DO DŁUGOTRWAŁEGO SMAROWANIA DLA EKSTREMALNYCH WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH

Smary		Smary					
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 420	Smar uniwersalny do wysokich temperatur		<ul style="list-style-type: none"> Do łożysk tocznych i ślizgowych, przekładni i łańcuchów pracujących przy niskich prędkościach obrotowych, przy obciążeniach udarowych i naciskowych albo pod wpływem wody Bardzo odporny na obciążenia udarowe i naciskowe Mocno przylegający Uniwersalne zastosowanie przy zwiększonych wymaganiach Dostępny również jako płynny smar., NLGI 00 		beżowy Mo _x -Active Olej mineralny Środki zagęszczające: Polimocznik	Dolna temperatura robocza: -10 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 160 °C Konsystencja: Klasa NLGI 1-2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 490 mm ² /s (Olej bazowy) UFI: 35P3-G0PG-7001-U0QA	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 180 kg Beczka
	analogicznie do DIN 51 502: KP1-2P-10						
OKS 422	Uniwersalny smar do trwałego smarowania		<ul style="list-style-type: none"> Do łożysk tocznych i ślizgowych oraz wrzecion przy ekstremalnych temperaturach lub wysokich prędkościach Bardzo odporny na obciążenia udarowe i naciskowe Bardzo dobra ochrona przed zużyciem Długie okresy smarowania Zastosowanie poza typowymi zakresami osiągnięć Do smarowania łożysk wrzecion w obrabiarkach 		kolor jasny Polialfaolefina Środki zagęszczające: Ług kompleksowy barowy	Dolna temperatura robocza: -40 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 140 °C (F50 (A/1500/6000), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 50 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 3.400 N UFI: 8GA9-1043-N00K-M3N2	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 180 kg Beczka
	DIN 51 502: KPHC2N-40						
OKS 424	Smar odporny na temperaturę, syntetyczny		<ul style="list-style-type: none"> Do łożysk tocznych i ślizgowych przy wysokich temperaturach i wysokich obciążeniach Dobra odporność na temperaturę Nie niszczy tworzyw sztucznych i elastomerów Dobra odporność na agresywne wpływy środowiska Nadaje się do smarowania wentylatorów spalin 		beżowy Polialfaolefina Środki zagęszczające: Polimocznik	Dolna temperatura robocza: -30 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 200 °C Konsystencja: Klasa NLGI 1-2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 400 mm ² /s (Olej bazowy)	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 180 kg Beczka
	DIN 51 502: KHC1-2S-40						
OKS 425	Trwały smar, syntetyczny		<ul style="list-style-type: none"> Smarowanie trwale lub smarowanie For-Life elementów maszyn narażonych na wysokie naciski oraz wyższe temperatury Bardzo dobra ochrona przed zużyciem Do wysokich prędkości Dobra odporność na temperaturę Smarowanie łożysk wrzecion 		beżowy Polialfaolefina Środki zagęszczające: Specjalny ług wapniowy	Dolna temperatura robocza: -50 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 130 °C (F50 (A/1500/6000), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 30 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 3.400 N	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik
	DIN 51 502: KPHC2K-50						
OKS 427	Smar do przekładni i łożysk		<ul style="list-style-type: none"> Do stosunkowo wolno obracających się przekładni, jako alternatywa dla smarowania olejowego Smarowanie łańcuchów napędowych i transportowych, łożysk tocznych i ślizgowych Do wysokich nacisków, również przy obciążeniach udarowych Minimalizacja strat przeciekowych w porównaniu do smarowania olejowego Bardzo dobra ochrona przed zużyciem 		brązowy Olej mineralny Olej syntetyczny Środki zagęszczające: Polimocznik	Dolna temperatura robocza: -15 °C Górna temperatura robocza: 160 °C Konsystencja: Klasa NLGI 0-00 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 490 mm ² /s (Olej bazowy)	1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
	analogicznie do DIN 51 502: GP0/00P-10						
OKS 428	Przekładniowy smar półpłynny, syntetyczny		<ul style="list-style-type: none"> Do przekładni poddanych dużym obciążeniom i narażonych na bezpośrednie wpływy atmosferyczne lub niskie temperatury oraz do wałów pracujących w pozycji skośnej lub pionowej, również w przypadku przekładni bez szczelności olejowej Do łożysk ślizgowych o niewielkich luzach lub przy wysokich prędkościach obrotowych Do wysokich nacisków i obciążeń udarowych 		brązowy Poliglikol Środki zagęszczające: Hydrok-systearynian litu	Dolna temperatura robocza: -30 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 120 °C (F50 (A/1500/6000), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 00 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 120 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 3.000 N	1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
	DIN 51 502: GPPG00K-30						
OKS 432	Smar do łożysk gorących		<ul style="list-style-type: none"> Do łożysk tocznych i ślizgowych i podobnych elementów, przy wysokich obciążeniach i wysokich temperaturach Bardzo dobra ochrona przed zużyciem Dobra odporność na utlenianie i starzenie Wysoka odporność na ciśnienie Zachowuje właściwości smarne również w wysokich temperaturach 		brązowy Olej mineralny Środki zagęszczające: Kompleksowy ług aluminiowy	Dolna temperatura robocza: -15 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 150 °C (F50 (A/1500/600), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 500 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 2.800 N UFI: VPD1-Y00J-R00Q-RR9C	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 180 kg Beczka
	analogicznie do DIN 51 502: KP2N-10						

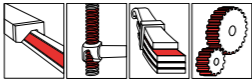

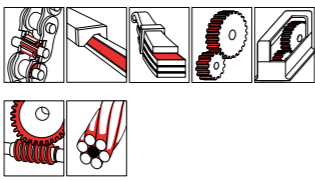


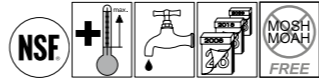

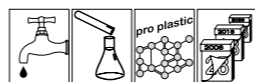

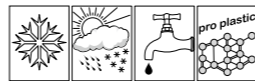
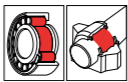
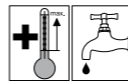
SMARY DO DŁUGOTRWAŁEGO SMAROWANIA DLA EKSTREMALNYCH WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH

Smary		Smary					
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 433	Trwały smar wysokociśnieniowy		<ul style="list-style-type: none"> Do smarowania łożysk ślizgowych i tocznych przy wysokich ciśnieniach Dodatki EP Dobra ochrona przed zużyciem Dobra odporność na utlenianie i starzenie Do łożysk wałeczkowych i łożysk wałeczkowostokowych, narażonych na wysokie obciążenia, np. w kłatkach walowniczych, nożycach do cięcia na gorąco i na zimno, napędach jarmowych i wrzecionach 		czerwonobrązowy Olej mineralny Środki zagęszczające: Hydroksystearnian litu	Dolna temperatura robocza: -20 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 120 °C (F50 (A/1500/6000), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 185 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 2.600 N UFI: 6CX1-40WK-500Q-3YAV	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
	DIN 51 502: KP2K-20						
OKS 464	Smar do łożysk tocznych, zapewnia przewodność elektryczną		<ul style="list-style-type: none"> Smar specjalny do trwałego smarowania łożysk tocznych i ślizgowych, pozwalający na zapobieganie elektrostatycznemu ładowaniu się elementów Dobra odporność na utlenianie i starzenie w łożyskach tocznych Do łożysk w silnikach elektrycznych, urządzeniach do produkcji folii, drukowania folii itp. 		czarny Węgiel Polialfaolefina Środki zagęszczające: Ług litowy	Dolna temperatura robocza: -40 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 150 °C (F50 (A/1500/6000), > 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 150 mm ² /s (Olej bazowy) Rezystancja jednostkowa: ≤ 10.000 Ω cm (Odstęp między elektrodami 1 cm)	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik
	DIN 51 502: KHC2N-40						
OKS 468	Smar adhezyjny do tworzyw sztucznych i elastomerów		<ul style="list-style-type: none"> Niezawierający silikonu środek smarny i uszczelniający do smarowania par tworzywo sztuczne/tworzywo sztuczne/metal Dobrze tolerowany przez tworzywa sztuczne Nie zawiera silikonu Mocno przylegający 	 OKS 468: NSF H1 Reg. No. 135591	przezroczysty Polialfaolefina Środki zagęszczające: nieorganiczny	Dolna temperatura robocza: -25 °C Górna temperatura robocza: 150 °C Lepkość (przy 40 °C): 1.700 mm ² /s (Olej bazowy)	1 kg Pojemnik 5 kg Hobok
OKS 469	Smar do tworzyw sztucznych i elastomerów		<ul style="list-style-type: none"> Niezawierający silikonu środek smarny i uszczelniający do smarowania par tworzywo sztuczne/tworzywo sztuczne/metal Tolerowany przez elastomery i tworzywa sztuczne Nie zawiera silikonu Przetestowana obojętność względem piany piwnej 	 OKS 469: NSF H1 Reg. No. 131380 Sprawdzona obojętność względem piany piwnej	przezroczysty Polialfaolefina Środki zagęszczające: nieorganiczny	Dolna temperatura robocza: -25 °C Górna temperatura robocza: 150 °C Lepkość (przy 40 °C): 400 mm ² /s (Olej bazowy)	1 kg Pojemnik
OKS 470 OKS 471*	Biały uniwersalny smar wysokowydajny		<ul style="list-style-type: none"> Do wysoko obciążonych łożysk tocznych i ślizgowych, wrzecion i prowadnic ślizgowych, jeżeli zastosowanie ciemnych smarów jest niemożliwe Duża odporność na naciski Zmniejsza zużycie Odporny na starzenie i utlenianie Odporny na wodę 	 OKS 470: NSF H2 Reg. No. 137707	biały Białe stałe materiały smarujące Olej mineralny Środki zagęszczające: Hydroksystearnian litu	Dolna temperatura robocza: -30 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 120 °C (F50 (A/1500/6000), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): ok. 110 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 3.400 N	80 ml Tubka 400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 180 kg Beczka 400 ml Spray*
	DIN 51 502: KF2K-30						
OKS 472	Smar do niskich temperatur		<ul style="list-style-type: none"> Do łożysk tocznych i ślizgowych o małych luzach i wysokich prędkościach obrotowych, przy niskich temperaturach oraz łożysk o niewielkich momentach dobiegu Sprawność warstwy smaru do -70 °C Zmniejsza zużycie Dobra odporność na starzenie i utlenianie Do łożysk w chłodniach, fabrykach lodu itp. 	 OKS 472: NSF H1 Reg. No. 135749	białawy Estry Polialfaolefina Środki zagęszczające: Kompleksowy ług aluminium	Dolna temperatura robocza: -45 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 120 °C (F50 (A/1500/6000), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 1 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 30 mm ² /s (Olej bazowy)	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
	DIN 51 502: KHC1K-40						
OKS 473	Smar półpłynny		<ul style="list-style-type: none"> Do zamkniętych przekładni, łożysk tocznych i ślizgowych lub do przegubów lub łańcuchów, gdy przewidziane jest smarowanie smarem stałym Nadaje się również do wysokich prędkości obrotowych przy niewielkich luzach łożyskowych lub małej ilości miejsca w przekładni Zmniejsza zużycie Odporny na wodę Łatwość tłoczenia w instalacjach centralnego smarowania 	 OKS 473: NSF H1 Reg. No. 140485	jasno-żółty Polialfaolefina Środki zagęszczające: Kompleksowy ług aluminium	Dolna temperatura robocza: -45 °C Górna temperatura robocza: 120 °C Konsystencja: Klasa NLGI 0-00 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 160 mm ² /s (Olej bazowy)	1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
	analogicznie do DIN 51 502: GPHC00K-40, KPHC00K-40						



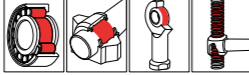
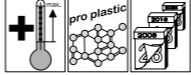
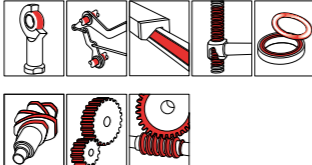
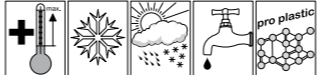
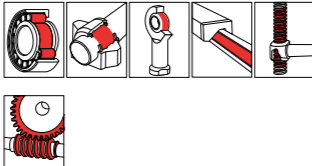

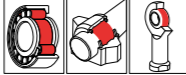
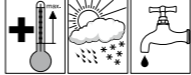




SMARY DO DŁUGOTRWAŁEGO SMAROWANIA DLA EKSTREMALNYCH WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH

Smary		Smary					
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 475	Smar wysokowydajny DIN 51 502: KFHC2K-60		<ul style="list-style-type: none"> Do łożysk o małych luzach i wysokich prędkościach obrotowych, przy niskich i wysokich temperaturach oraz do łożysk o niewielkich momentach dobiegu Dobra ochrona przed zużyciem dzięki PTFE Do smarowania elementów z TWS Do szybkoobrotowych łożysk w przemyśle włókienniczym oraz w maszynach do napelniania i pakowania 	 OKS 475: NSF H2 Reg. No. 137708	beżowy PTFE Polialfaolefina Środki zagęszczające: Hydrok-systearynian litu	Dolna temperatura robocza: -60 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 120 °C (F50 (A/1500/6000), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): ok. 30 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 2.000 N	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 170 kg Beczka
OKS 476	Smar uniwersalny, do stosowania w przemyśle spożywczym analogicznie do DIN 51 502: KP2K-30		<ul style="list-style-type: none"> Do łożysk tocznych i ślizgowych oraz innych elementów maszyn Odporny na zimną i ciepłą wodę oraz na środki dezynfekcyjne i czyszczące Odporny na utlenianie Zmniejsza zużycie Smar uniwersalny o wielostronnych zastosowaniach w przemyśle spożywczym 	 OKS 476: NSF H1 Reg. No. 137619	biały Olej częściowo syntetyczny Środki zagęszczające: Komplekso-wy ług aluminiowy	Dolna temperatura robocza: -30 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 110 °C Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 240 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 2.200 N	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 180 kg Beczka
OKS 477	Smar do zaworów DIN 51 502: MHC3N-10		<ul style="list-style-type: none"> Smarowanie uszczelniające pasowanych powierzchni ślizgowych Smarowanie tworzyw sztucznych i elastomerów Smarowanie łożysk wolnoobrotowych Mocno przylegający i dobrze uszczelniający Odporny na wodę i parę wodną Nie wpływa na właściwości jakościowe piany piwnej Do stosowania również jako smar uszczelniający 	 OKS 477: NSF H1 Reg. No. 135750 Sprawdzona obojętność względem piany piwnej Wytoczna UBA (D): Atest HyCert-2-347253-21-Hy210	jasnobrązowy Polialfaolefina Środki zagęszczające: Krzemian	Dolna temperatura robocza: -10 °C Górna temperatura robocza: 140 °C Konsystencja: Klasa NLGI 3 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 1.600 mm ² /s (Olej bazowy)	80 ml Tubka 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok
OKS 478	Smar do tworzyw sztucznych i elastomerów analogicznie do DIN 51 502: MHC3S-40		<ul style="list-style-type: none"> Smar do tworzyw sztucznych i elastomerów par tworzywo sztuczne/tworzywo sztuczne i tworzywo sztuczne/metal Bez silikonu Smarowanie części maszyn pracujących pod dużymi obciążeniami mechanicznymi Znakomite przyleganie na tworzywach sztucznych i metalach 	 OKS 478: NSF H1 Reg. No. 129960	beżowy Polialfaolefina Środki zagęszczające: nieorganiczny	Dolna temperatura robocza: -40 °C Górna temperatura robocza: 200 °C Konsystencja: Klasa NLGI 3 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): > 1.700 mm ² /s (Olej bazowy)	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
OKS 479	Smar odporny na temperaturę, do stosowania w przemyśle spożywczym analogicznie do DIN 51 502: KPHC1K-30		<ul style="list-style-type: none"> Smarowanie łożysk tocznych i ślizgowych w podwyższonych temperaturach roboczych Dobra przyczepność na powierzchniach metalowych Odporny na zimną i ciepłą wodę, parę wodną, wodno-zasadowe i kwaśne środki dezynfekcyjne i czyszczące Dobra odporność na utlenianie i starzenie Do stosowania we wszystkich zakresach w przemyśle spożywczym, napojowym i farmaceutycznym 	 OKS 479: NSF H1 Reg. No. 135675	beżowy Polialfaolefina Środki zagęszczające: Komplekso-wy ług aluminiowy	Dolna temperatura robocza: -35 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 120 °C (F50 (A/1500/6000), > 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 1 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 360 mm ² /s (Olej bazowy)	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
OKS 480 OKS 481*	Wysokociśnieniowy olej antykorozyjny odporny na wodę, do stosowania w technice spożywczej analogicznie do DIN 51 502: KPHC2P-30		<ul style="list-style-type: none"> Do mocno obciążonych łożysk tocznych i ślizgowych w przemyśle spożywczym Bardzo dobra odporność na wodę gorącą i zimną oraz środki dezynfekcyjne i czyszczące Bardzo dobra ochrona antykorozyjna Wysoka stabilność względem ścinania, termiczna i oksydacyjna 	 OKS 480: NSF H1 Reg. No. 148971 OKS 481: NSF H1 Reg. No. 153878	beżowy Polialfaolefina Środki zagęszczające: Ług kompleksowy na bazie sulfonianu wapnia	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 160 °C Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 100 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 4.000 N	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 400 ml Spray*



SMARY DO DŁUGOTRWAŁEGO SMAROWANIA DLA EKSTREMALNYCH WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH

Smary			Smary				
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 490	Smar do kół zębatach, natryskiwalny		<ul style="list-style-type: none"> Do przekładni o najwyższych naciskach i wysokich prędkościach obrotowych Smarowanie prowadnic i szyn ślizgowych Bardzo dobra odporność na naciski dzięki dodatkom EP i stałym materiałom smarującym Chroni powierzchnie boczne zębów również przy długich okresach smarowania 		czarny Grafit Dodatki EP Olej mineralny Środki zagęszczające: ług alumi- niowy	Dolna temperatura robocza: -30 °C (Warstwa smaru) Górna temperatura robocza: 220 °C (podczas dosmarowywania) Konsystencja: Klasa NLGI 0 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 1.000 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: ok. 6.500 N Badanie ochrony przed zużyciem FZG: Klasa siły > 12 (A2/76/50)	1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 180 kg Beczka
OKS 495	Smar adhezyjny		<ul style="list-style-type: none"> Smar podkładowy do wysoko obciążonych powierzchni bocznych i powierzchni ślizgowych Smarowanie podczas docierania w celu zapobiegania uszkodzom Bardzo dobra odporność na nacisk Do smarowania śrubowych elementów podnoszących w zastosowaniach motoryzacyjnych i kolejowych Smarowanie zębatek w urządzeniach transportowych 		czarny Grafit Dodatki EP Olej syntetyczny Olej mineralny Środki zagęszczające: Komplekso- wy ług alumi- niowy	Dolna temperatura robocza: -40 °C (Sprawność warstwy smaru) Górna temperatura robocza: 200 °C (Zależna od dosmarowania) Konsystencja: Klasa NLGI 1 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 500 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 4.200 N Badanie ochrony przed zużyciem FZG: Klasa siły > 12 (A2/76/50) UFI: PM55-A037-W00R-QPY7	1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
OKS 1110 OKS 1111*	Uniwersalny smar silikonowy		<ul style="list-style-type: none"> Do armatur, uszczelnień i części z tworzywa sztucznego Odporny na media Bardzo dobrze tolerowany przez tworzywa sztuczne Nie wysycha ani nie przenika międzywarstwowo Mocno przylegający, neutralny w smaku i w zapachu Smar silikonowy o uniwersalnym zastosowaniu 		przezroczysty Polidimetylosiloksan Środki zagęszczające: nieorga- niczny	Dolna temperatura robocza: -40 °C Górna temperatura robocza: 200 °C Konsystencja: Klasa NLGI 3 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 9.500 mm ² /s (Olej bazowy) UFI: 3DQ2-V05Q-X009-9JGX	10 ml Tubka 80 ml Tubka 400 ml Kartusz 4 g Tubka 500 g Pojemnik 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 180 kg Beczka 400 ml Spray*
OKS 1112	Smar silikonowy do zaworów próżniowych		<ul style="list-style-type: none"> Do smarowania zasuw i kurków Bardzo dobra odporność na media, np. na zimną i ciepłą wodę, aceton, etanol, glikol etylenowy, glicerynę i metanol Mocno przylegający i uszczelniający Zastosowanie w urządzeniach próżniowych i przyrządach laboratoryjnych 		przezroczysty Polidimetylosiloksan Środki zagęszczające: nieorga- niczny	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 200 °C Konsystencja: Klasa NLGI 3 (DIN ISO 2137) Straty na skutek parowania: < 3,0 % wag. (24 h, 200 °C)	500 g Pojemnik 5 kg Hobok
OKS 1133	Smar silikonowy do niskich temperatur		<ul style="list-style-type: none"> Smarowanie łożysk tocznych, cięgieł Bowdena i armatur Neutralne zachowanie wobec tworzyw sztucznych i elastomerów Do smarowania silników elektrycznych, napędów i instalacji regulacyjnych w warunkach arktycznych 		przezroczysty Polifenylometylosiloksan Środki zagęszczające: Hydrok- systearynian litu	Dolna temperatura robocza: -73 °C Górna temperatura robocza: 200 °C Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 25 °C): 100 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 1.200 N	500 g Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
OKS 1140	Smar silikonowy do najwyższych temperatur		<ul style="list-style-type: none"> Do powoli obracających się części maszyn w szczególnie wysokich temperaturach Minimalne straty na skutek odparowywania Do łożysk w piecach do wypalania, hartowania, maszynach piekarniczych, tunelach suszarniczych, maszynach odlewniczych, paleniskach kotłowych, maszynach do przeróbki tworzyw sztucznych lub spawarkach albo maszynach do lutowania itp. 		czarny Polifenylometylosiloksan Środki zagęszczające: Sadza specjalna	Dolna temperatura robocza: -20 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 290 °C Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 100 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 2.100 N	500 g Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok

SMARY DO DŁUGOTRWAŁEGO SMAROWANIA DLA EKSTREMALNYCH WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH

Smary		Smary					
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 1144	Uniwersalny smar silikonowy DIN 51 502: KSI2S-40		<ul style="list-style-type: none"> Do łożysk pracujących w zmiennej temperaturze przy średnich prędkościach obrotowych Dobra odporność na utlenianie i starzenie Neutralne zachowanie wobec tworzyw sztucznych i elastomerów Smarowanie małych łożysk, np. w turbospężarkach, dmuchawach, pompach wodnych, pralkach i suszarkach 		beżowy Polifenylometylosiloksan Środki zagęszczające: Hydrok-systearynian litu	Dolna temperatura robocza: -40 °C Górna temperatura robocza: 200 °C Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 25 °C): 125 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 1.100 N	500 g Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
OKS 1149	Smar silikonowy, zawierający PTFE analogicznie do DIN 51 502: KFSI2-3R-50		<ul style="list-style-type: none"> Do smarowania długotrwałego par tworzywo sztuczne/tworzywo sztuczne, tworzywo sztuczne/metal i elastomer/metal pod obciążeniami łożyska i przy prędkościach w zakresie od niskich do średnich Szeroki zakres temperatur użytkowania i dobre właściwości w niskich temperaturach Wysoka odporność na utlenianie Bardzo dobra ochrona antykorozyjna 		biały PTFE Dodatki EP Olej silikonowy Środki zagęszczające: Ług kompleksowy litowy	Dolna temperatura robocza: -50 °C (≤ 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 180 °C Konsystencja: Klasa NLGI 2-3 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 25 °C): 200 mm ² /s (Olej bazowy)	400 ml Kartusz 500 g Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
OKS 1155	Adhezyjny smar silikonowy DIN 51 502: MSI2R-60		<ul style="list-style-type: none"> Do elementów ślizgowych z gumy i metali lub tworzyw sztucznych przy niewielkich prędkościach Bardzo dobra odporność na utlenianie i starzenie Neutralne zachowanie wobec tworzyw sztucznych i elastomerów Mocno przylegający i dobrze uszczelniający Do o-ringów w pneumatycznych układach hamulcowych 		beżowy Estry Polifenylometylosiloksan Środki zagęszczające: Hydrok-systearynian litu	Dolna temperatura robocza: -65 °C Górna temperatura robocza: 175 °C Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 25 °C): 100 mm ² /s (Olej bazowy) UFI: U8X1-N075-V007-EMRT	500 g Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
OKS 4100	Smar do najwyższych nacisków MoS₂ DIN 51 502: KPF2K-20		<ul style="list-style-type: none"> Do powoli obracających się łożysk tocznych i ślizgowych przy bardzo wysokich obciążeniach, również uderzeniowych Dobre właściwości pracy awaryjnej Bardzo dobra ochrona przed zużyciem Dobra odporność na wodę, również przy dużym nawodnieniu, mocno przylega Do trudnych warunków roboczych, np. w kruszarkach kamieni 		czarny Grafit MoS ₂ Olej mineralny Środki zagęszczające: Ług litowo-wapniowy	Dolna temperatura robocza: -20 °C (< 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 120 °C (F50 (A/1500/600), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 1.020 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: > 4.000 N	400 ml Kartusz 5 kg Hobok 25 kg Hobok
OKS 4200	Smar łożyskowy do wysokich temperatur zawierający MoS₂, syntetyczny DIN 51 502: KHCF2R-10		<ul style="list-style-type: none"> Trwałe smarowanie łożysk tocznych i ślizgowych w wysokich temperaturach Bardzo odporny na obciążenia uderowe i naciskowe Bardzo dobra ochrona przed zużyciem Gwarantuje niezawodność pracy w szerokim zakresie temperatur Do wentylatorów, dmuchaw, autoklawów, pieców suszarniczych i instalacji w zakładach hutniczych i stalowniach 		czarny MoS ₂ Specjalny olej mineralny Polialfaolefina Środki zagęszczające: Bentonit	Dolna temperatura robocza: -10 °C (< 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 180 °C (F50 (A/1500/600), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 220 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 2.600 N	400 ml Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 180 kg Beczka
OKS 4210	Smar do najwyższych temperatur DIN 51 502: KFFK2U-40		<ul style="list-style-type: none"> Długotrwałe smarowanie łożysk tocznych i ślizgowych w ekstremalnie wysokich temperaturach Odporny na wodę, parę wodną i chemikalia Bardzo dobra ochrona przed zużyciem Wyjątkowa tolerancja tworzyw sztucznych i elastomerów Do łożysk w piecach do wypalania i piecach suszarniczych, instalacji kotłowych, rolek bieżnych i transportowych w piecach przelotowych 		biały PTFE Perfluoropolieter (PFPE) Środki zagęszczające: PTFE	Dolna temperatura robocza: -40 °C (< 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 280 °C (F50 (A/1500/6000), 100h) Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 390 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 9.000 N UFI: AFR7-100E-S000-W5W7	800 g Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
OKS 4220	Smar do łożysk do najwyższych temperatur analogicznie do DIN 51 502: KFFK2U-40		<ul style="list-style-type: none"> Trwałe smarowanie łożysk tocznych i ślizgowych Doskonała odporność na temperaturę Bardzo dobra odporność na media Znakomicie tolerowany przez tworzywa sztuczne i elastomery Bardzo dobrą odporność na wodę i parę wodną Bardzo dobra ochrona przed zużyciem 	 OKS 4220: NSF H1 Reg. No. 124380	biały PTFE Perfluoropolieter (PFPE) Środki zagęszczające: PTFE	Dolna temperatura robocza: -40 °C (< 1.400 hPa) Górna temperatura robocza: 280 °C Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 390 mm ² /s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: > 10.000 N UFI: 3JR7-H0PU-200G-JHG9	40 ml Tubka 500 g Pojemnik 800 g Kartusz 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok

**SMARY DO DŁUGOTRWAŁEGO SMAROWANIA DLA
EKSTREMALNYCH WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH**

Smary		Smary					
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 4240	<p>Smar specjalny do kołków wypychaczy</p> <p>DIN 51 502: MFFK2U-20</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Długotrwałe smarowanie łożysk tocznych i ślizgowych w ekstremalnie wysokich temperaturach i agresywnych mediach • Odporny na tworzywa sztuczne i elastomery • Doskonała odporność na temperaturę • Do smarowania kołków wypychaczy w przemyśle tworzyw sztucznych 		<p>biały PTFE Perfluoropolieter (PFPE) Środki zagęszczające: nieorganiczny</p>	<p>Dolna temperatura robocza: -20 °C Górna temperatura robocza: 300 °C Konsystencja: Klasa NLGI 2 (DIN ISO 2137) Lepkość (przy 40 °C): 440 mm²/s (Olej bazowy) Obciążenie spawania VKA: 4.800 N UFI: 3HQ8-50KC-Y006-ENUT</p>	<p>250 g Dozownik 1 kg Pojemnik</p>

SUCHE MATERIAŁY SMARUJĄCE – ALTERNATYWA DLA SPECJALNYCH ZASTOSOWAŃ

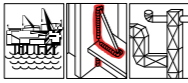

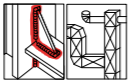
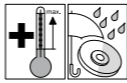
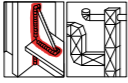
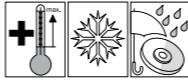
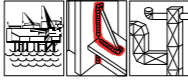
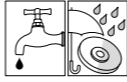




Suche materiały smarujące

Suche materiały smarujące

Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 100	Proszek MoS ₂ , o wysokim stopniu czystości		<ul style="list-style-type: none"> Do polepszania właściwości ślizgowych elementów maszyn Smar do docierania w połączeniu ze smarowaniem olejami lub smarami stałymi Zapobiega tarcii i zużyciu Elektrycznie nieprzewodzący Przeznaczony do dodawania do tworzyw sztucznych, uszczelnień i szczeliw 		szaro-czarny MoS ₂	Dolna temperatura robocza: -185 °C Wielkość cząstek: 16,0-30,0 µm / maks. 190 µm (d 50 / maks. d 99)	250 g Pojemnik 1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok
OKS 110 OKS 111*	Proszek MoS ₂ , mikrodrobniony		<ul style="list-style-type: none"> Do polepszania właściwości ślizgowych elementów maszyn Smar do docierania w połączeniu z olejami lub smarami stałymi Elektrycznie nieprzewodzący Zapobiega tarcii i zużyciu, również przy dużych naciskach Dobre przyleganie, także do precyzyjnie obrabianych powierzchni 		szaro-czarny MoS ₂	Dolna temperatura robocza: -185 °C Wielkość cząstek: 2,5-5,0 µm / maks. 15 µm (d 50 / maks. d 99)	1 kg Pojemnik 5 kg Hobok 25 kg Hobok 400 ml Spray*
OKS 491	Spray do kół zębatych, zawiera suche materiały smarujące		<ul style="list-style-type: none"> Suche smarowanie wolnoobrotowych, otwartych napędów zębatych, lin stalowych itp., narażonych na wysokie naciski lub czynniki powodujące korozję, takie jak wpływy atmosferyczne Zapobiega przyleganiu pyłu i brudu 		czarny Bitum Grafit	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 100 °C UFI: NAW1-20MT-G00S-5VC3	400 ml Spray
OKS 536	Wysokotemperaturowy suchy materiał smarujący do łańcuchów, Koncentrat na bazie grafitu		<ul style="list-style-type: none"> Smarowanie znacznie obciążonych łańcuchów w zastosowaniach, w których smarowanie olejem i smarem stałym jest niemożliwe Można nanosić na gorące powierzchnie Zastosowanie w szerokim zakresie temperatur Schnięcie w temperaturze pomieszczenia Zużyta warstwa ślizgowa może zostać uzupełniona Rozcieńczalny wodą do maks. 1:5 		czarny Grafit	Dolna temperatura robocza: -35 °C Górna temperatura robocza: 600 °C Test pasowania wtłaczanego (µ): 0,12, bez karbowania UFI: 0AWC-R019-G00T-SKK2	5 kg Kanister 25 kg Kanister
OKS 1301	Warstwa ślizgowa do tworzyw sztucznych i metali, na bazie wosku, spray		<ul style="list-style-type: none"> Powlekanie gwintów Warstwa ślizgowa do tworzyw sztucznych, drewna i metali Sucha i odporna na dotyk warstwa ślizgowa Możliwość wykazywania obecności za pomocą indykatora promieniowania ultrafioletowego Zapobiega zacieraniu Do wszystkich materiałów śrub Wszechstronne zastosowanie, zwłaszcza do nakładania powłok wstępnych na części drobne i masowe 		bezbarny Wosk silikonowy	Dolna temperatura robocza: -60 °C Górna temperatura robocza: 100 °C Współczynnik tarcia całkowitego (µ): 0,08-0,10 (M10: 8.8/10 czerń przeciwodblaskowa) UFI: 4031-S00Q-400T-05F2	400 ml Spray

Ochrona antykorozyjna


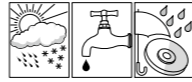
Ochrona antykorozyjna

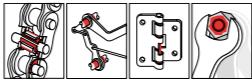




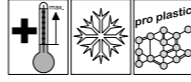
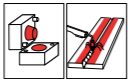




Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 2551 zastępuje OKS 2511	Ochrona cynkowa, spray		<ul style="list-style-type: none"> Aktywna katodowa długotrwała ochrona antykorozyjna dla wszystkich metali żelaznych Do naprawy uszkodzonych obszarów na powierzchniach ocynkowanych galwanicznie lub ogniowo Do gruntowania metali żelaznych, jeśli nie można przeprowadzić cynkowania 		cynkowo-szary Proszek cynkowy	Dolna temperatura robocza: -70 °C Górna temperatura robocza: 250 °C Test odporności na słoną mgłą: >2.000 h / >6.000 h (Grubość warstwy >70 µm suszenie powietrzem / Grubość warstwy >Utwardzanie cieplne 100 µm (150 °C/15min)) Optymalna grubość warstwy: 60-80 µm (DIN 50 982-2) UFI: AHQA-K0X0-300H-04KD	400 ml Spray
New							
OKS 2561 zastępuje OKS 2521	Ochrona cynkowo- alumiiniowa, spray		<ul style="list-style-type: none"> Do naprawy uszkodzeń powierzchni ocynkowanych, np. po spawaniu, wierceniu lub cięciu bez późniejszego lakierowania Do ochrony powierzchni metalowych, np. krat, ogrodzeń, rynien odpływowych itp. 		koloru aluminium Proszek cynkowy Proszek alumiiniowy	Dolna temperatura robocza: -70 °C Test odporności na słoną mgłą: >800 h / >1.300 h (Grubość warstwy >70 µm suszenie powietrzem / Grubość warstwy >Utwardzanie cieplne 100 µm (150 °C/15min)) UFI: VKQD-H0Y0-J009-8XW1	400 ml Spray
New							
OKS 2571 zastępuje OKS 2531	Ochrona aluminium, spray		<ul style="list-style-type: none"> Powlekanie przewodów rurowych i kanałów wentylacyjnych, instalacji paleniskowych i kotłów grzewczych, zbiorników, układów wydechowych, tłumików, zabudów samochodów ciężarowych wykonanych z metali lekkich Naprawa felg aluminiowych uszkodzonych mechanicznie (uderzenie kamienia) lub chemicznie (sól drogową) Izolowanie materiałów niemetalicznych, jak np. tektura, drewno, szkło, tworzywa sztuczne itd. Lakier podkładowy do farb z dodatkiem pyłu cynkowego, takich jak OKS 2551 		koloru aluminium Proszek alumiiniowy Proszek cynkowy	Dolna temperatura robocza: -70 °C Test odporności na słoną mgłą: >400 h / >600 h (Grubość warstwy >70 µm suszenie powietrzem / Grubość warstwy >Utwardzanie cieplne 100 µm (150 °C/15min)) UFI: WVRD-409Y-400R-62N0	400 ml Spray
New							
OKS 2581 zastępuje OKS 2541	Ochrona dla stali szlachetnej, spray		<ul style="list-style-type: none"> Aktywna katodowa ochrona antykorozyjna dla metali żelaznych Do naprawy uszkodzonych obszarów na powierzchniach ze stali nierdzewnej Unwersalna warstwa ochronna i dekoracyjna o wyglądzie stali nierdzewnej do materiałów niemetalicznych Powłoka nawierzchniowa do farb z pyłem cynkowym, takich jak: OKS 255 		metalicznie błyszczący Proszek stali nierdzewnej Proszek cynkowy	Dolna temperatura robocza: -70 °C Górna temperatura robocza: 250 °C Test odporności na słoną mgłą: >1.300 h / >1.700 h (Grubość warstwy >70 µm suszenie powietrzem / Grubość warstwy >Utwardzanie cieplne 100 µm (150 °C/15min)) Optymalna grubość warstwy: 60-80 µm (DIN 50 982-2) UFI: 8GPA-H0N7-E00K-21KM	400 ML Spray
New							
OKS 2100 OKS 2101*	Warstwa ochronna do metali		<ul style="list-style-type: none"> Tymczasowa warstwa ochrony antykorozyjnej na bazie wosku do składowania i wysyłki elementów maszyn o metalicznych powierzchniach Nadaje się do wszystkich stref klimatycznych Przezroczysta warstwa, odporna na dotyk Łatwa w usuwaniu Produkt dobrze tolerowany przez smary 		kolor jasny Wosk syntetyczny Ochrona antykorozyjna	Dolna temperatura robocza: -40 °C Górna temperatura robocza: 70 °C Test odporności na słoną mgłą: > 1.000 h (Grubość warstwy 50 µm) Optymalna grubość warstwy: 50 µm (DIN 50 982-2) UFI: DDQ1-500E-C00N-HA4N	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka 400 ml Spray*
				OKS 2100: NSF H2 Reg. No. 142256			
OKS 2200	Ochrona antykorozyjna, na bazie wodnej		<ul style="list-style-type: none"> Tymczasowa ochrona antykorozyjna wszystkich powierzchni metalicznych w takich warunkach otoczenia, jak wilgoć, słona atmosfera lub atmosfera przemysłowa Produkt nieszkodliwy dla środowiska, niezawierający LZO, na bazie wody Łatwe usuwanie ciepłą wodą i środkami czyszczącymi na bazie wody, jak OKS 2650 Do stosowania podczas składowania i transportu półproduktów metalowych, części zamiennych, form i maszyn 		kolor jasny Wosk syntetyczny Ochrona antykorozyjna	Dolna temperatura robocza: -40 °C Górna temperatura robocza: 70 °C Test odporności na słoną mgłą: > 1.000 h (Grubość warstwy > 30 µm) Optymalna grubość warstwy: > 30 µm UFI: SPTC-10N0-000G-90H2	1 l Butelka 5 l Kanister 25 l Kanister

**OCHRONA ANTYKOROZYJNA DO NIEZAWODNEJ
KONSERWACJI W TRAKCIE SKŁADOWANIA I WYSYŁKI**

Ochrona antykorozyjna

Ochrona antykorozyjna



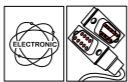









Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 2300 OKS 2301*	Ochrona form		<ul style="list-style-type: none"> • Tymczasowa ochronna warstwa antykorozyjna powierzchni metalicznych • Zielone zabarwienie do kontroli • Nadaje się do wszystkich stref klimatycznych • Wypierająca wodę • Łatwa w usuwaniu • Produkt dobrze tolerowany przez smary • Do stosowania podczas składowania i wysyłki elementów maszyn 		<ul style="list-style-type: none"> • zielonkawy • Wosk syntetyczny • Ochrona antykorozyjna 	<ul style="list-style-type: none"> • Dolna temperatura robocza: -40 °C • Górna temperatura robocza: 70 °C • Test odporności na słoną mgłę: > 1.000 h (Grubość warstwy 50 µm) • Optymalna grubość warstwy: > 10 µm (DIN 50 982-2) • UFI: NRQ1-50S0-K00M-5PFW 	<ul style="list-style-type: none"> • 5 l Kanister • 25 l Kanister • 200 l Beczka • 400 ml Spray*

Materiały eksploatacyjne				Materiały eksploatacyjne			
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 611	Środek do usuwania rdzy zawierający MoS ₂ , spray		<ul style="list-style-type: none"> Do nieniszczącego demontażu zakleszczonych lub zardzewiałych części maszyn Bardzo dobre właściwości pełzania Wypiera wilgoć Dobre właściwości smarne dzięki MoS₂ Uniwersalny środek do usuwania rdzy stosowany w przemyśle, warsztacie i utrzymywaniu w stanie sprawności 		zielono-szary MoS ₂ Olej mineralny	Dolna temperatura robocza: -30 °C Górna temperatura robocza: 60 °C / 150 °C (z rozpuszczalnikiem / po odparowaniu rozpuszczalnika) Gęstość (przy 20 °C): 0,68 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): > 3 mm ² /s (z rozpuszczalnikiem) UFI: KRN1-H0VV-J007-XU2E	400 ml Spray
OKS 621	Środki do usuwania rdzy, spray		<ul style="list-style-type: none"> Nieniszczący demontaż zakleszczonych lub zardzewiałych części maszyn Kruszenie warstw rdzy przez schłodzenie do -40 °C Penetracja oleju w mikropęknięciach Szybko działający środek do usuwania rdzy stosowany w przemyśle, warsztacie i utrzymywaniu w stanie sprawności 		kolor jasny Rozpuszczalnik Olej mineralny	Dolna temperatura robocza: -10 °C Górna temperatura robocza: 40 °C UFI: 81Y1-60ER-M00P-DQ0D	400 ml Spray
OKS 661	Rust Away, spray		<ul style="list-style-type: none"> Idealny do odkręcania zardzewiałych połączeń. Do usuwania nalotu i ognisk rdzy Aktywne rozpuszczanie warstwy rdzy w wyniku reakcji chemicznej Środek nieszkodliwy ekologicznie dzięki składnikom przyjaznym dla środowiska Nie zawiera benzyny ani oleju mineralnego 		bezbarwny-jasnożółty Rozpuszczalnik	Olej bazowy: Rozpuszczalnik Kolor: bezbarwny-jasnożółty UFI: T3K1-U0GK-100W-E80E	250 ml Spray
OKS 1360 OKS 1361*	Silikonowe środki antyadhezyjne		<ul style="list-style-type: none"> Środek antyadhezyjny i smarujący w przeróbce tworzyw sztucznych Chemicznie neutralny Nie zawiera rozpuszczalników Wypierający wodę Pomoc do wciągania profili gumowych Smarowanie krawędzi tnących Pielęgnacja i impregnacja powierzchni tworzyw sztucznych i tekstyliów (OKS 1361) 		bezbarwny Polidimetylosiloksan	Dolna temperatura robocza: -50 °C Górna temperatura robocza: 200 °C	1 l Butelka 5 l Kanister 25 l Kanister 400 ml Spray*
OKS 1510 OKS 1511*	Środek zapobiegający przyleganiu, nie zawiera silikonu		<ul style="list-style-type: none"> Niezawierający silikonu środek antyadhezyjny do spawania łukowego i spawania w osłonie gazów obojętnych Zapobiega przywieraniu rozprysków ze spawania Zwiększa trwałość palnika Bardzo skuteczny środek antyadhezyjny do form przy przeróbce tworzyw sztucznych Uniwersalny spray do spawania na bazie rozpuszczalnika 		Roślinny olej bazowy	Gęstość (przy 20 °C): 0,80 g/cm ³ UFI: GY4E-G0MX-A00H-F6T3	5 l Kanister 25 l Kanister 400 ml Spray*
OKS 1600 OKS 1601*	Środek antyadhezyjny do spawania, koncentrat na bazie wodnej		<ul style="list-style-type: none"> Nieszkodliwy dla środowiska środek antyadhezyjny na bazie wody do spawania łukowego i spawania w osłonie gazów obojętnych Zapobiega przywieraniu rozprysków ze spawania Zwiększa trwałość palnika Pozwala się usuwać bez pozostałości Uniwersalny koncentrat środka antyadhezyjnego do spawania, niezawierający silikonu 		białawy przezroczysty Olej naturalny Woda	Gęstość (przy 20 °C): 0,98 g/cm ³	5 l Kanister 25 l Kanister 400 ml Spray*
OKS 2711	Spray chłodzący		<ul style="list-style-type: none"> Szybkie chłodzenie małych powierzchni i części do -45 °C Symulacja warunków rozruchu silników samochodowych w niskich temperaturach Pozwala na wykrywanie przerw, powodowanych wpływami temperaturowymi Chroni sąsiadujące obszary podczas lutowania i spawania Łatwiejszy montaż połączeń wtłaczanych 		bezbarwny Mieszanina rozpuszczalników	Olej bazowy: Mieszanina rozpuszczalników Kolor: bezbarwny UFI: 9XG1-607N-D00H-WQET	400 ml Spray

Materiały eksploatacyjne			Materiały eksploatacyjne				
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 2731	Sprężone powietrze w aerozolu		<ul style="list-style-type: none"> • Usuwanie luźnych cząstek brudu • Sucha mieszanina gazów pod ciśnieniem, niezawierająca oleju • Paruje szybko i bez pozostałości • Do prac konserwacyjnych przy instalacjach elektronicznych, urządzeniach mechaniki precyzyjnej, urządzeniach optycznych oraz wszelkiego rodzaju maszynach biurowych 		bezbardwy Mieszanina rozpuszczalników	UFI: A1H1-P0X1-Q001-J20V	400 ml Spray
OKS 2800 OKS 2801*	Preparat do wykrywania nieszczelności		<ul style="list-style-type: none"> • Wykrywanie nieszczelności w znajdujących się pod ciśnieniem przewodach, armaturach i zbiornikach • Powstawanie pęcherzy sygnalizuje wypływ gazu • Nadaje się do stosowania w instalacjach sprężonego powietrza, tlenu i gazu oraz w maszynach chłodniczych 	 OKS 2801: Dopuszczenie DVGW Nr rej. NG-5170CM0208	przezroczysty Substancje czynne Ochrona antykorozyjna	Górna temperatura robocza: 50 °C	5 l Kanister 25 l Kanister 400 ml Spray*
OKS 2811	Preparat do wykrywania nieszczelności, odporny na zamarzanie, spray		<ul style="list-style-type: none"> • Wykrywanie nieszczelności w znajdujących się pod ciśnieniem przewodach, armaturach i zbiornikach do -15 °C • Powstawanie pęcherzy sygnalizuje wypływ gazu • Nadaje się do stosowania w instalacjach sprężonego powietrza, tlenu i gazu oraz w maszynach chłodniczych 	 OKS 2811: Dopuszczenie DVGW Nr rej. DG-5170DO0160	bezbardwy Substancje czynne Ochrona antykorozyjna	Dolna temperatura robocza: -15 °C Górna temperatura robocza: 50 °C UFI: WAU1-E0RP-F00E-X0XM	400 ml Spray
OKS 2901	Tuning pasów, spray		<ul style="list-style-type: none"> • Zwiększa siłę ciągu pasa • Zapobiega poślizgowi • Chroni pas przed wysychaniem i zużyciem • Wydłuża żywotność • Zapobiega pęcznieniu • Uniwersalne zastosowanie do wszystkich pasów klinowych, okrągłych i płaskich 		żółtawy Olej adhezyjny	Górna temperatura robocza: 80 °C UFI: 44M1-W0SA-Q00U-CC06	400 ml Spray



ŚRODKI CZYSZCZĄCE DO DOKŁADNEGO USUWANIA ZANIECZYSZCZEŃ I POZOSTAŁOŚCI SMARÓW

Środki czyszczące			Środki czyszczące				
Produkt	Określenie	Zakresy stosowania	Zakres stosowania	Właściwości, dopuszczenia	Skład	Dane techniczne	Opakowanie
OKS 2610 OKS 2611*	Uniwersalne środki czyszczące		<ul style="list-style-type: none"> Do elementów maszyn i powierzchni z olejnymi i tłustymi zanieczyszczeniami Paruje szybko i bez pozostałości Wysoka wydajność czyszczenia Środek czyszczący do miejsc szlifowania i klejenia 		bezbarwny	Gęstość (przy 20 °C): 0,76 g/cm ³ Lepkość (przy 40 °C): < 0,76 mm ² /s UFI: 25U1-E0CV-U00E-MASG	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka 500 ml Spray*
OKS 2621	Środek czyszczący do styków, spray		<ul style="list-style-type: none"> Do usuwania zanieczyszczeń, mogących powodować prądy pętlujące Nie spływa dzięki szybkiemu parowaniu Do czyszczenia np. rozdzielnic, przełączników, przekładników, potencjometrów, złączy wtykowych, styków przesuwnych i śrubowych 		bezbarwny Węglowodory alifatyczne	Gęstość (przy 20 °C): 0,72 g/cm ³ UFI: HQE1-109A-E00N-QU94	400 ml Spray
OKS 2631	Pianotwórczy środek czyszczący " spray		<ul style="list-style-type: none"> Usuwa mocno przywierające zanieczyszczenia organiczne oraz osady nikotyny, tłuszczu i silikonu Delikatnie i bez pozostawiania smug czyści metale, tworzywa sztuczne, szkło i gumę w gastronomii, biurach i warsztatach samochodowych Idealnie nadaje się do powierzchni pionowych 	Test pęknięć naprężeniowych DIN EN ISO 22088-3 wynik pozytywny	lekko niebieskawy Dodatki Anionowe środki powierzchniowo czynne	Gęstość (przy 20 °C): 0,99 g/cm ³ UFI: EJ22-X0R1-500Y-GPW1	400 ml Spray
OKS 2650	Przemysłowy środek czyszczący		<ul style="list-style-type: none"> Wodny środek czyszczący do usuwania zanieczyszczeń, zawierających dużo oleju, smaru lub sadzy Ulega biodegradacji Dobre właściwości oddzielania Nie uszkadza wrażliwych powierzchni Uniwersalne zastosowanie w przemyśle, warsztatach i technice spożywczej Brak oznakowania zgodnie z ROZPORZĄDZENIEM (WE) nr 1272/2008 	  Biodegradacja: OECD 301 B: 1992-07 86 % OKS 2650: NSF A1 Reg. No. 129003	czerwony Krzemiany Niejonowe środki powierzchniowo czynne	Gęstość (przy 20 °C): 1,03 g/cm ³ Wartość pH: 10,7 (koncentrat)	500 ml Rozpylacz pompowy 1 l Butelka 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Beczka 1000 l kontener
OKS 2660 OKS 2661*	Środki do szybkiego czyszczenia		<ul style="list-style-type: none"> Do elementów maszyn i powierzchni z olejnymi i tłustymi zanieczyszczeniami Paruje szybko i bez pozostałości Wysoka wydajność czyszczenia Idealny do przygotowywania spoin klejowych i do czyszczenia miejsc smarowania Środek czyszczący do hamulców 		bezbarwny	Gęstość (przy 20 °C): 0,73 g/cm ³ UFI: F8U1-X029-400W-8PCJ	25 l Kanister 56 l Beczka 600 ml Spray*
OKS 2670 OKS 2671*	Środek intensywnie czyszczący, do stosowania w przemyśle spożywczym		<ul style="list-style-type: none"> Usuwanie starych i zżywczonek resztek oleju i smaru Rozpuszczanie pozostałości silikonu i kleju Paruje szybko i bez pozostałości Wysoka skuteczność czyszczenia Dobrze tolerowany przez popularne tworzywa sztuczne Do stosowania w przemyśle spożywczym, paszowym i farmaceutycznym 		bezbarwny	Gęstość (przy 20 °C): 0,78 g/cm ³ UFI: AGW1-300M-300S-GJH7	5 l Kanister 25 l Kanister 400 ml Spray*
OKS 2681	Zmywacz do klejów i lakierów, spray		<ul style="list-style-type: none"> Do usuwania uporczywych zanieczyszczeń, jak np. pozostałości mas uszczelniających, lakierów i klejów, bryzgów bitumu i smoły Możliwość stosowania na metalu, stali szlachetnej, szkłe, drewnie i ceramice Po użyciu łatwo zmywalny wodą Nieznaczne działanie na klimat Do stosowania w przemyśle, rzemiośle i drobnej wytwórczości 		bezbarwny	Gęstość (przy 20 °C): 0,86 g/cm ³ UFI: 95J1-80W6-P00F-5GKQ	400 ml Spray

URZĄDZENIA SMARUJĄCE DO ZASTOSOWAŃ PRAKTYCZNYCH

Rozwiązania do zastosowań przemysłowych

Smarownica ręczna

Praktyczna smarownica do pewnej i ekonomicznej aplikacji smarów stałych. Dzięki przemysłowej konstrukcji i trwałemu wykonaniu wytrzymuje ona najtrudniejsze warunki praktyczne. Dostępna oddzielnie lub w zestawie smarowym (20 kartuszy OKS 400 lub OKS 470 włącznie z jedną smarownicą ręczną).



Zestaw adapterów do smarownic ręcznych firmy Reiner

Zestaw adapterów do smarownic ręcznych systemu firmy Reiner do szybkiego i łatwego przezbrajania na kartusze DIN 400 ml. Dzięki prostemu montażowi wszystkie kartusze produktów OKS można bez dużych nakładów czy wysokich kosztów dodatkowych aplikować smarownicą ręczną firmy Reiner.

Dostępny jako zestaw z 10 adapterami z gwintami i pokrywami kartuszy, pierścieniem redukującym i instrukcją montażu.



SYSTEM OKS AIRSPRAY

System OKS Airspray

Ekonomiczna alternatywa dla pojemnika ze sprayem. System rozpylania ciśnieniowego składa się z pojemnika Airspray oraz zespołu napełniania pojemnika produktami firmy OKS, m.in. olejami i środkami czyszczącymi, jak również sprężonym powietrzem stosowanym w charakterze nieszkodliwego gazu pędnego.

Unikanie odpadów – ograniczenie kosztów

System OKS Airspray pozwala zapobiegać odpadom i obniżyć koszty. Spadają koszty utylizacji, występujące przy stosowaniu typowych pojemników ze sprayem. Niewielka inwestycja w ochronę środowiska, która szybko się amortyzuje.

Sprawdzony i przystępny

Cechy te ujawniają się zarówno w warsztacie, jak i w zastosowaniach przemysłowych. System Airspray sprawdzał się na rynku przez ponad 10 lat jako wygodna i przystępna alternatywa dla pojemnika ze sprayem.



Podzespoły systemowe

Stacja napełniająca do użytkowania w warsztacie

Stacja napełniająca umożliwia łatwe napełnianie pojemnika Airspray sprężonym powietrzem. Nadaje się do montażu na stałe, np. w pobliżu lokalizacji produktu lub w miejscu pracy.



Procedura jest następująca:

Napełnić pojemnik Airspray produktem, wprowadzić rurę wznosną z adapterem, założyć na adapter zawór wraz z głowicą natryskową, po czym przykręcić go ręcznie do oporu za pomocą nakrętki łączkowej. Osadzić pojemnik z zaworem na stacji napełniającej, po czym pchnąć go w dół i przytrzymać przez okres ok. 2 s. Urządzenie jest gotowe do rozpylania.

Automat napełniający do zastosowań przemysłowych

Automat napełniający pozwala na napełnianie pojemnika Airspray produktem i sprężonym powietrzem w jednej operacji.

Procedura jest następująca:

Automat napełniający jest łączony ze zbiornikiem produktu za pomocą przewodu ssącego. Następnie wcisnąć pojemnik Airspray do "gniazda pobierania powietrza i substancji czynnej" (kolor czerwony) w celu napełnienia. Dodatkowe "gniazdo pobierania powietrza" (kolor czarny) umożliwia napełnienie bądź uzupełnienie stanu napełnienia pojemnika Airspray sprężonym powietrzem.



Zestawy rozpylające Airspray

Doskonałą kompatybilność z pojemnikiem Airspray, napełnianym produktami OKS dopuszczonego typu (produktami standardowymi/środkami czyszczącymi) wykazują dwa **zestawy rozpylające**. W skład ww. zestawów rozpylających wchodzi dwie różne głowice natryskowe i odpowiedni zawór. Głowice natryskowe różnią się od siebie pod względem kształtu i natężenia strumienia natryskiwanej substancji, dzięki czemu są wysoce uniwersalne i można je dobierać do stosowania w różnych warunkach. Głowice natryskowe wyposażone są w uszczelki z gumy Viton, zapewniające stabilność natrysku.

Jednoznaczne przypisanie pojemnika Airspray do produktu firmy OKS, którym jest on napełniany, umożliwiają odpowiednie etykiety, które można pobrać ze strony www.oks.germany.com. Do zestawu rozpylającego dołączone są puste szablony etykiet, na których można wydrukować odpowiedni tekst.

Kurki wypływu

Nadające się do ponownego stosowania kurki wypływu zapewniające przelewanie do pojemnika Airspray bez kapania i wyciekania, pasujące do wszystkich kanistrów z tworzywa sztucznego 5 l i 25 l firmy OKS.

Produkty

Produkty firmy OKS dopuszczone do stosowania w systemie Airspray można rozpoznać w katalogu po niniejszym piktogramie.



System OKS Airspray na YouTube.

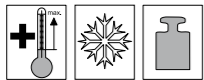
ROZWIĄZANIA SMAROWE DO ZASTOSOWAŃ W TRUDNYCH WARUNKACH

Eksperci OKS to gwarancja innowacyjnych pomysłów i koncepcji produktów

Ruch bez tarcia to odwieczne marzenie ludzkości. Ale do dziś nie udało się całkowicie zlikwidować tarcia. Aby maszyny pracowały gładko, OKS ma odpowiedni smar niemal do każdego zastosowania. Smarowanie łożysk tocznych, łańcuchów lub przewodnic ślizgowych w ekstremalnych warunkach stosowania lub pod wpływem agresywnych mediów – smary OKS pewnie i niezawodnie rozwiązują trybologiczne problemy.

Zastosowania ekstremalne

Coraz bardziej wydajne maszyny w połączeniu z wydłużonymi czasami przestoju obciążają materiały eksploatacyjne i części maszyn aż po kres możliwości technicznych. OKS oferuje smary, które nawet w takich warunkach zapewniają trwałą i pełną wydajność. Różne smary specjalne OKS są odporne na ekstremalne temperatury, duże wahania temperatury i wysokie naciski.



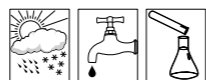
Smarowanie tworzyw sztucznych

Poprzez innowacje konstrukcyjne coraz częściej występują pary tworzyw stawiające szczególnie wysokie wymagania w zakresie tolerancji smarów. Stosowane są specjalne stopy metali lub elementy ceramiczne. Coraz częściej stosowane są też połączenia typu tworzywo sztuczne/metal i tworzywo sztuczne/tworzywo sztuczne. OKS oferuje smary tolerowane przez wiele materiałów.



Smarowanie pod wpływem agresywnych mediów

Trwałe zastosowanie w kontakcie z kwasami lub zasadami w kolumnach, kotłach czy przewodach rurowych w procesach technologicznych, pod wpływem czynników powodujących korozję, przy narażeniu na wpływy atmosferyczne lub wodę morską – dzięki smarom specjalnym OKS Państwa maszyny zachowują pełną sprawność również w takich warunkach.



Smary specjalne do stosowania w technice spożywczej

Firma OKS oferuje szeroką paletę smarów specjalnych przeznaczonych zwłaszcza do wysokich wymagań higienicznych w technice spożywczej.



CO ZAPEWNIĄ FIRMA OKS – USŁUGI, KTÓRE PORUSZAJĄ

Najwyższa jakość produktów, aktywne wdrażanie przepisów BHP i konsekwentna ochrona środowiska

Te trzy czynniki są głównym warunkiem trwałego sukcesu naszego przedsiębiorstwa i naszych klientów w przemyśle i rzemiośle na całym świecie.

Firma OKS zajmuje się tworzeniem, produkcją i dystrybucją najwyższej jakości środków smarujących, produktów konserwacyjnych i antykorozyjnych. Najważniejsze jest dla nas zadowolenie klientów z naszych produktów i usług.

Wszyscy pracownicy poczuwają się do przestrzegania wysokich wymogów w zakresie jakości, ochrony środowiska i BHP. Ciągły rozwój personelu prowadzi do aktywnego udziału pracowników w realizacji poszczególnych celów.

Wysokie standardy jakości i ochrony środowiska przestrzegane są już na etapie rozwoju produktów. Ochrona środowiska i bezpieczeństwo użytkowników mają dla nas ogromne znaczenie. Nie tylko przez nasze kierowanie przedsiębiorstwem ze świadomością potrzeb ochrony środowiska, lecz także i przede wszystkim przez opracowywanie najnowocześniejszych smarów przyczyniamy się do znacznej redukcji technicznego zanieczyszczenia środowiska.

Nasze wyroby powstają przy użyciu nowoczesnych metod produkcyjnych. Bezpieczne i ekologiczne procesy produkcyjne pozwalają zminimalizować wpływ na ludzi i środowisko.

We współpracy z lokalnymi dystrybutorami konsekwentnie stawiamy na kwalifikacje, dzięki czemu zapewniamy doskonałą jakość obsługi i kompetencję w zakresie rozwiązywania problemów.

O tym, że nasze wymagania realizowane są w codziennej praktyce, świadczy udział w programie „We all take care” – inicjatywie Grupy Freudenberg, mającej na celu ochronę środowiska, bezpieczeństwo i higienę pracy oraz redukcję liczby wypadków przy pracy.

O wysokich standardach jakości firmy OKS świadczą certyfikaty TÜV SÜD Management Service GmbH w zakresie jakości (ISO 9001:2015), ochrony środowiska (ISO 14001:2015) oraz BHP (ISO 45001:2018).



www.tuev-sued.de/ms-zert

Nasza odpowiedzialność – Zrównoważone działanie z korzyścią dla klientów i środowiska

Nasza koncepcja zrównoważonego rozwoju opiera się na strategii wypracowanej przez Grupę Freudenberg. Traktuje ona zrównoważony rozwój jako ważny element kultury korporacyjnej, respektujący jej wartości, zasady oraz miarodajne środowisko ekonomiczne i społeczne.

Odpowiedzialność

Sprowadzamy ze wszystkich stron świata podstawowe materiały i surowce stosowane do wytwarzania naszych produktów i eksportujemy nasze produkty na cały świat. Dlatego też nasza odpowiedzialność za ich jakość wykracza daleko poza obszar bezpośredniego otoczenia siedziby naszej firmy w Maisach. Wdrażamy konsekwentnie w życie nasz unikatowy kodeks postępowania oraz dedykowany system doboru dostawców, cechujący się jasnymi wytycznymi w zakresie zgodności z zasadami etyki i odpowiednimi przepisami. Za zasadniczy obowiązek uważamy ściśle stosowanie się do wymagań stawianych przez regulacje obowiązujące w naszej gałęzi przemysłu i podstawowe zasady etyki.

Bezpieczeństwo

Bezpieczeństwo stanowi kluczowy element procesu projektowania i rozwoju naszych technologii i produktów. Przestrzeganie jego zasad ma głównie na celu ochronę personelu – zarówno pracującego dla firmy OKS, jak i użytkującego jej produkty. Ponadto jego celem jest minimalizacja potencjalnych skutków oddziaływania na środowisko czynników szkodliwych, powstających podczas wytwarzania i/lub stosowania naszych produktów.

Racjonalizacja

Wyznaczamy sobie jasne cele zmierzające do poprawy parametrów zrównoważonego rozwoju. Definiujemy i regularnie mierzymy jego kluczowe parametry, aby dokumentować postęp w tym zakresie, a w razie potrzeby jeszcze intensywniej go racjonalizować.

Łańcuch wartości dodanej

Monitorujemy w całości nasz łańcuch wartości dodanej, aby móc racjonalizować technologie przyczyniające się m.in. do ochrony zasobów naturalnych i/lub przyjazne dla środowiska. Powyższe dotyczy również użytkowników

Raport firmy OKS dot.
zrównoważonego rozwoju,
możliwy do pobrania:



naszych produktów. Wspieramy ich dążenia do osiągnięcia własnych celów w zakresie zrównoważonego rozwoju np. przez:

- oszczędzanie energii i redukcję emisji szkodliwych substancji do atmosfery
- efektywne korzystanie z zasobów i optymalizację cykli konserwacji
- redukcję ilości zużytych materiałów oraz odpadów

Ślad ekologiczny i działania proekologiczne

Naszym celem jest redukcja do minimum wszelkich negatywnych skutków naszych działań, tj. bezpośredniego wpływu naszej działalności gospodarczej na stan środowiska i nastroje społeczne.

Określamy je pojęciem „**śladu ekologicznego**”.

Wspieramy naszych klientów i użytkowników naszych produktów w zakresie podejmowanych przez nich działań na rzecz zrównoważonego rozwoju. Pomagamy im w podnoszeniu wydajności produkcji oraz minimalizacji czynników wpływających negatywnie na stan środowiska.

Są to „**działania proekologiczne**”.

Istotnym celem, do którego dążymy, jest redukcja śladu ekologicznego CO₂, pozostawianego przez nasze produkty, poprzez wdrażanie odpowiednich działań proekologicznych.



Wysokowydajne smary – gwarantem zrównoważonych działań proekologicznych

Zmniejszone zużycie zasobów wywiera pozytywny wpływ nie tylko na wielkość naszego własnego śladu ekologicznego, lecz również na naszych klientów. Użytkownik, który może stosować produkty poddawane regeneracji, zmniejsza swój ślad ekologiczny oraz nie musi wykazywać zbyt wielkiej troski o utylizację zużytych smarów.

Ponieważ oferujemy nowoczesne smary i spektrum usług znacznie przewyższające poziom reprezentowany przez producentów smarów konwencjonalnych, zmniejsza się ilość zużywanego smaru, a użytkownik odnosi wymierne korzyści ekonomiczne, którymi są:

- **wysoka efektywność energetyczna**
- **dłuższy czas pracy**
- **mniejsza liczba przestojów maszyn**
- **redukcja nakładów związanych z konserwacją**

Przykład działań proekologicznych

Precyzyjne smarowanie łańcuchów za pomocą wysokowydajnego oleju smarowego

Stosowanie wysoce efektywnych olejów do smarowania łańcuchów nie tylko redukuje zużycie, lecz również zwiększa niezawodność tych podzespołów. Oleje te minimalizują również tarcie ogniw łańcuchów o siebie. Dzięki temu zmniejsza się również obciążenie przenoszone przez łańcuch, a w konsekwencji – zależnie od rodzaju użytej energii – poziom związanej z nim emisji.



Zrównoważony rozwój w firmie OKS na jeden rzut oka

Redukcja śladu ekologicznego

przez zrównoważone sterowanie łańcuchem wartości dodanej

Dalsze wdrażanie działań proekologicznych

z korzyścią dla naszych klientów

Efektywne wykorzystywanie zasobów

przez minimalizację ich zużycia i stosowanie surowców nadających się do regeneracji

Unikanie stosowania szkodliwych surowców

celem zapewnienia zdrowego środowiska pracy

Promowanie bezpieczeństwa

środowiska, użytkowników i pracowników naszej firmy

Określanie (pomiar) parametrów

umożliwiających kontrolowanie i ciągłą optymalizację śladu ekologicznego i działań proekologicznych



A series of horizontal lines for writing on the left page.

A series of horizontal lines for writing on the right page.

Ponad 165 produktów najwyższej wydajności z jednej ręki



- ❑ **Pasty** ułatwiające montaż i demontaż
- ❑ **Oleje** z dodatkami wysokiej jakości, zapewniające niezawodne smarowanie
- ❑ **Smary** do długotrwałego smarowania dla ekstremalnych warunków eksploatacyjnych
- ❑ **Suche materiały smarujące** – alternatywa dla specjalnych zastosowań
- ❑ **Ochrona antykorozyjna** do niezawodnej konserwacji w trakcie składowania i wysyłki
- ❑ **Materiały eksploatacyjne** dla bieżącego utrzymania ruchu
- ❑ **Środki czyszczące** do dokładnego usuwania zanieczyszczeń i pozostałości smarów

Prosimy zasięgnąć naszej porady, oczywiście również w razie występowania bardzo indywidualnych wymagań.

Śledź nas na
LinkedIn



DORADZTWO I DYSTRYBUCJA

Informacje w niniejszej publikacji są zgodne z aktualnym poziomem techniki oraz odpowiadają wyczerpującym badaniom i doświadczeniom. Ze względu na wielorakość zastosowań i uwarunkowań technicznych możliwe jest jednak tylko podanie wskazówek, których nie można w pełni adaptować do każdego przypadku. Dlatego podanych wskazówek nie można traktować w sposób wiążący i na ich podstawie wnosić roszczenia z tytułu odpowiedzialności gwarancyjnej. Odpowiedzialność za przydatność naszych produktów do określonego zastosowania i określonych właściwości przejmujemy tylko pod warunkiem, że zostało to pisemnie potwierdzone dla konkretnego przypadku. Każde uzasadnione roszczenie z tytułu gwarancji ograniczone jest zawsze do dostawy wolnego od wad produktu zastępczego lub, jeżeli taki sposób usunięcia wad byłby nieskuteczny, do zwrotu ceny zakupu. Wyklucza się możliwość wnoszenia jakichkolwiek innych roszczeń, zwłaszcza z tytułu odpowiedzialności za szkody wtórne. **Przed zastosowaniem produktu należy przeprowadzić własne próby.** Nie przejmujemy się odpowiedzialności za błędy ortograficzne, pisarskie i rachunkowe oraz za błędne tłumaczenia. Zastrzegamy możliwość wprowadzania zmian w celu zachowania postępu. © = zarejestrowany znak towarowy

OKS Spezialschmierstoffe GmbH
Ganghoferstr. 47
82216 Maisach
NIEMCY
Tel. +49 8142 3051-500
info@oks-germany.com

a brand of
FREUDENBERG

For a world in motion