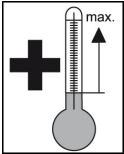


OKS 241

防卡膏（铜膏），喷剂



说明

铜基高温螺钉油膏，用于避免腐蚀、烧结和固着。

应用范围

- 用于装配承受高温和腐蚀性影响的螺栓连接
- 高温蒸汽管道的管道接头、法兰接头和配件螺纹接头
- 燃烧室螺栓连接和燃气与燃油燃烧器的固定螺钉
- 内燃机、排放系统消音器、烟道管接头上的螺栓接头

优点和效用

- 即使在高使用温度和环境温度下运行长时间后，仍可进行可靠的、无破坏性的拆卸
- 提供螺栓预应力与拧紧力矩的最佳比例
- 导电

行业

- 设备和（工具）机械制造
- 专业市政技术
- 化学工业
- 钢铁工业
- 橡胶和塑料加工
- 造船和船舶技术
- 玻璃和浇铸工业
- 物流
- 火车设备
- 纸张和包装工业

使用提示

为了获得最佳的附着力，首先用机械方法对螺纹或滑动面进行清洁，然后用 OKS 2610/OKS 2611 通用清洁剂清洁脏污和可能的润滑剂残留。用油刷、抹刀等将足量的 OKS 240 膏体涂在螺栓/螺母座面和螺纹上。均匀喷涂 OKS 241 喷剂。膏体也具有密封功能。注意：润滑膏不可替代润滑脂使用并且只能和相适应的润滑剂混合。

- 400 ml 喷剂

产品信息



OKS 241 防卡膏（铜膏），喷剂

技术参数

	标准	条件	单元	数值
成分				
基础油				合成油
稠化剂				无机
固体润滑剂				二硫化钼
固体润滑剂				其它固体润滑剂
固体润滑剂				铜
应用技术性数据				
闪点	DIN ISO 2592	> 79	°C	> 20
滴点	DIN ISO 2176		°C	无
未加工渗透	DIN ISO 2137	无剪切应力	0.1 mm	290-330
最小使用温度			°C	-30
最大使用温度		分离	°C	1.100
颜色				铜棕色
密度 (20°C 时):	DIN EN ISO 3838		g/cm ³	1.33
VKA 焊接负荷	DIN 51 350-4		N	2.800
螺纹摩擦系数	DIN EN ISO 16 047	螺钉 ISO 4017 M10x55-8.8 氧化黑色, 螺母 ISO 4032 M10-10 氧化黑色		0.09
起动力矩	DIN 267-27	A2-70, 400° C, 100 h	Nm	< 2,5 x 拧紧扭矩
适压测试	草案标准 DIN 51 833		μ	0.12
产品专门信息				
电传导能力 (23° C 时)	DIN IEC 247		1/Ω cm	2.27x10 ⁻⁸

OKS Spezialschmierstoffe GmbH

Ganghoferstrasse 47
82216 Maisach
电话: +49 (0) 8142 3051 - 500
info@oks-germany.com
www.oks-germany.com



本印刷品中的数据符合最新的技术水准以及大量检测和经验。由于使用方法和技术情况的多样性，这些说明只能对应用给出提示，并不是在每一个个别情况下都完全可用，因此不能据此从中引出任何责任、保证和保用要求。只有在对个别情况下已书面承诺时，我们才保证我们的产品适用于规定用途以及产品的规定性能。在所有情况下，合理的保用要求被限定于提供无缺陷的代用品，当改善不成功时限定在按购买价退款。原则上不承担所有其它要求，尤其是后继损坏的责任。在使用前必须自行进行试验。保留因技术进步作出修改的权利。(c) = 注册商标
安全数据表 供工业和商业用户于 www.oks-germany.com 下载
如有任何问题，我们的客户和技术服务中心竭诚为您服务。