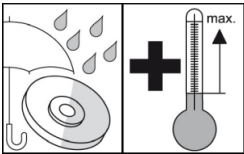
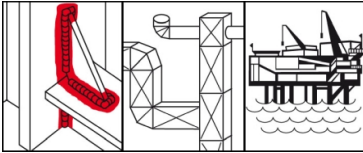


OKS 2511

Zink-Spray



Beschreibung

Langzeit-Korrosionsschutz auf Zinkbasis für den Erstschichtaufbau sowie für aktiven, kathodischen Korrosionsschutz.

Einsatzgebiete

- Ausbesserung von Schadstellen in verzinkten Oberflächen z.B. nach Schweiß-, Bohr- oder Schneidvorgängen
- Grundierung von Eisenmetallen, wenn eine Verzinkung nicht durchgeführt werden kann z.B. bei der Fahrzeug- und Schiffsreparatur, im Stahlhoch-, Tief- und Brückenbau, im Tank- und Freileitungsbau, an Gitterrosten, Zaun und Ampelsäulen, Auspuffanlagen, Abflussrinnen
- Auch beim Punktschweißen auf Grund der guten elektrischen Leitfähigkeit geeignet

Vorteile und Nutzen

- Hohe Wirksamkeit durch aktiven, kathodischen Korrosionsschutz
- Vielseitiger Einsatz als dauerhafter Korrosionsschutz bei thermisch beanspruchten Metallteilen
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch geringen Verbrauch und selbstreinigendes Sprühventil
- Ergänzt Verzinkungen und bildet einen rauen Haftgrund für nachfolgende Lackierungen

Branchen

- Kommunaltechnik
- Bahntechnik
- Schiffsbau und Marineteknik
- Chemieindustrie
- Anlagen und (Werkzeug-) Maschinenbau
- Glas- und Gießereiindustrie
- Wartung und Instandhaltung
- Gummi- und Kunststoffverarbeitung
- Logistik
- Papier- und Verpackungsindustrie
- Eisen- und Stahlindustrie

Anwendungshinweise

Für optimale Wirkung Oberflächen reinigen, am besten erst mechanisch und anschließend mit OKS 2610/OKS 2611 Universalreiniger. Die zu behandelnden Oberflächen müssen metallisch blank und trocken sein. Dose vor Gebrauch 2 Minuten schütteln. Aus ca. 20-30 cm gleichmäßig dünn auf die vorbereitete Oberfläche aufsprühen (1-2 Kreuzgänge oder kreisförmige Bewegung). Überschüsse vermeiden. Trocknungszeiten gemäß nachfolgenden technischen Daten. Für dickere Schichten Auftragung wiederholen. Achtung: Auf OKS 2511 kann nicht gespachtelt werden. In einem Temperaturbereich zwischen 10°C und 27°C sowie einer relativen Luftfeuchtigkeit unter 80% verarbeiten. Über Kopf Ventil leer sprühen.

OKS 2511 Zink-Spray

Liefergebinde

- 400 ml Spray

Technische Daten

	Norm	Bedingung	Einheit	Wert
Zusammensetzung				
Binder				Kunstharzmischung
Lösemittel				Gemisch
Festschmierstoffe				Zink (98,5% rein)
Anteil Festschmierstoffe	DIN 51 814		Gew.-%	38
Anwendungstechnische Daten				
Obere Einsatztemperatur			°C	400
Optimale Schichtdicke	DIN 50 981/50 984	DIN 50 982-2	µm	60-80
Oberflächenbedeckung			m ² /Dose	ca. 3
Verarbeitungstemperatur			°C	10-27
Trocknungszeit		20°C	min	ca. 15
Aushärtezeit		bei 20°C	h	12
Farbe				zinkgrau
Dichte (bei 20°C)	DIN EN ISO 3838		g/cm ³	0,80
Salzsprühnebeltest	DIN EN ISO 9227	Schichtdicke > 70 µm	h	700

OKS Spezialschmierstoffe GmbH

Ganghoferstraße 47

82216 Maisach

+49 8142 3051 - 500

info@oks-germany.com

www.oks-germany.com



Die Angaben in dieser Druckschrift entsprechen dem neuesten Stand der Technik sowie umfangreichen Prüfungen und Erfahrungen. Bei der Vielfalt der Anwendungsmöglichkeiten und der technischen Gegebenheiten können sie lediglich Hinweise auf Anwendungen geben und sind nicht auf jeden Einzelfall voll übertragbar, daher können daraus keine Verbindlichkeiten, Haftungs- und Gewährleistungsansprüche abgeleitet werden. Eine Haftung für die Eignung unserer Produkte für bestimmte Verwendungen sowie für bestimmte Eigenschaften der Produkte übernehmen wir nur, wenn diese im Einzelfall schriftlich zugesagt worden sind. In jedem Fall berechtigter Gewährleistungsansprüche sind diese auf die Lieferung mangelfreier Ersatzware, wenn diese Nachbesserung scheitern sollte, auf die Rückerstattung des Kaufpreises beschränkt. Alle weitergehenden Ansprüche, insbesondere die Haftung für Folgeschäden, sind grundsätzlich ausgeschlossen. Vor Anwendung müssen eigene Versuche durchgeführt werden. Änderungen sind im Interesse des Fortschritts vorbehalten. ® = eingetragenes Warenzeichen
Produkt nur für gewerbliche Anwender. Sicherheitsdatenblatt zum Download unter www.oks-germany.com verfügbar.

Bei weiteren Fragen steht Ihnen unser Kunden- und Technischer Service gerne zur Verfügung.