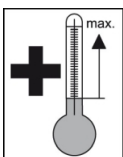
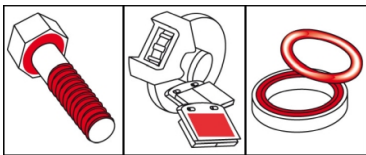


OKS 240 Rézpaszta



Leírás

Réz alapú magas hőmérsékletű csavarpaszta a korrózió, berágódás és elakadás elkerülésére.

Alkalmazási területek

- Magas hőmérsékleteknek és korróziós hatásoknak kitett csavarkötések szerelése
- Forrógőz-vezetékek cső-, perem- és szerelvény-csavarzatai
- Gáz- és olajégők égőkamra-csavarzatai és rögzítőcsavarjai
- Csavarzatok belső égésű motorokon, kipufogó berendezések, hangtompítókön és kipufogócső-kötéseken

Iparágak

- Berendezés- és (szerszám-) gépgyártás
- Papír- és csomagolásipar
- Közútkarbantartás
- Gumi- és műanyag-feldolgozás
- Vas- és acélipar
- Üveg- és öntödeipar
- Hajóépítés és tengerészet
- Logisztika
- Vasútipar
- Vegyipar

Előnyök és használat

- Megbízható, roncsolásmentes szétszerelést tesz lehetővé magas használati és környezeti hőmérsékletek melletti hosszabb üzemidők után is
- Optimális viszonyt teremt a csavar-előfeszítés és a meghúzási nyomaték között
- Elektromos vezetőképes
- OKS 241 spray változatban is kapható

Az alkalmazásra vonatkozó tanácsok

Az optimális tapadás érdekében tisztítsuk meg a menetet és a csúszófelületeket a szennyeződésektől vagy más kenőanyagoktól, lehetőleg először mechanikusan (pl. drótkéfével), majd az OKS 2610/OKS 2611 univerzális tisztítóval. Az OKS 240 anyagot a csavarfej/anya felfekvési felületére és a menetre elegendő mennyiségben vigyük fel ecsettel, spatulával stb. Ne használjuk a pasztát zsír helyett és csak megfelelő kenőanyagokkal keverjük.

Kapható kiszerezések

- | | | |
|---------------|--------------------|---------------|
| • 8 ml tubus | • 250 g ecsetdoboz | • 5 kg hobok |
| • 75 ml tubus | • 1 kg doboz | • 25 kg hobok |

OKS 240

Rézpaszta

Technikai adatok

	Szabvány	Feltétel	Mértékegység	Érték
Összetétel				
Alapolaj				Szintetikus olaj
Sűrítőanyag				Szervetlen
Szilárd kenőanyagok				Réz
Szilárd kenőanyagok				Egyéb szilárd kenőanyagok
Szilárd kenőanyagok				MoS ₂
Alkalmazástechnikai adatok				
Lobbanáspont	DIN ISO 2592	> 79	°C	> 180
Cseppenéspont	DIN ISO 2176		°C	nélkül
Nyugalmi penetráció	DIN ISO 2137	nincs nyírási igénybevétel	0,1 mm	295-340
Alsó alkalmazási hőmérséklet			°C	-30
Felső alkalmazási hőmérséklet		Leválasztás	°C	1100
Szín				Rézbarna
Sűrűség (20°C-on)	DIN EN ISO 3838		g/cm ³	1,30
VKA hegesztőterhelés	DIN 51 350-4		N	3.000
Teljes súrlódási együttható (μ)	DIN EN ISO 16 047	Csavar ISO 4017 M10x55-8.8 kezelt, anya ISO 4032 M10-10 kezelt		0,13
Teljes súrlódási együttható (μ)	DIN EN ISO 16 047	Csavar ISO 4017 A2 M10x55-70, anya ISO 4032 A2 M10-70		0,14
Lazítási nyomaték	DIN 267-27	M10 A2, 40 Nm, 400 °C, 100 h	Nm	< 2,5 x meghúzási nyomaték
Engedély				
UFI				E9H1-7007-M00H-J2S2

OKS Spezialschmierstoffe GmbH

Ganghoferstraße 47

82216 Maisach

+49 8142 3051 - 500

info@oks-germany.com

www.oks-germany.com

a brand of

 **FREUDENBERG**

A nyomtatványban megadott adatok megfelelnek a technika legfrissebb állapotának, valamint széles körű ellenőrzéseken és tapasztalatokon alapulnak. Ezek az alkalmazási lehetőségek sokszerűsége és a technikai adottságok mellett csupán alkalmazási tanácsokat adhatnak, és nem alkalmazhatók minden egyes esetre, ebből kifolyólag kötelezettségek, jótállási és szavatossági igény nem támasztható. Termékeink bizonyos célra történő használatára, valamint a termékek bizonyos tulajdonságaira jótállást csak akkor vállalunk, ha azt egyedi esetben írásos módon jóváhagytuk. Minden megalapozott jótállási igény esetén ez a hibátlan helyettesítő áru szállítására, ha ez az utólagos javítás meghiúsulna, a vételár visszatérítésére korlátozódik. Minden további igény, különösképpen a további károsodásokra vállalt szavatosság, alapvetően kizárt. Használat előtt saját kísérleteket kell elvégezni. A technika fejlődése érdekében végrehajtott műszaki változtatás joga fenntartva. ® = bejegyzett védjegy

Kizárólag szakmai felhasználó részére kínált termék. A biztonsági adatlap letölthető a www.oks-germany.com címről.

További kérdéseivel kérjük, forduljon ügyfél- és műszaki szolgálatunkhoz.