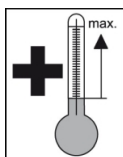
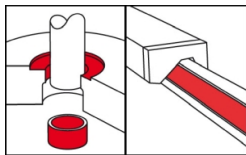


OKS 280

Fehér magas hőmérsékletű szerelőpaszta



Leírás

Az OKS 280 kenésre szolgáló magas hőmérsékletű szerelőpaszta megalakítási folyamatokban.

Alkalmazási területek

- Kenés megalakító folyamatoknál, pl. süllyesztékes kovácsolásnál, melegfolyató sajtókon, acél és nemvasfémek meleghengerlésénél vagy meleghajlításánál
- Mindenfajta csúszófelület vékonyfilmes kenése termelőgépeken, pl. kovácsajtók oszlopvezetékén

Iparágak

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

Előnyök és használat

- Nagy hatékonyság az optimális zsírkenőanyag-kombináció révén
- Kis fogyasztás a vékonyfilmes kenés révén
- Kiváló leválasztó és kenőhatás minden hőmérsékleti fázisban
- A munkadarabok felületének javítása és a szerszámok élettartamának növelése
- Nem tartalmaz grafitot

Az alkalmazásra vonatkozó tanácsok

Az optimális tapadás érdekében tisztítsuk meg a csúszófelületeket a szennyeződésektől vagy más kenőanyagoktól, lehetőleg először mechanikusan (pl. drótkéfével), majd az OKS 2610/OKS 2611 univerzális tisztítóval. Egy ecsettel, spatulával stb. elegendő mennyiségben, egyenletesen vigyük fel a pasztát. A paszta tömítési feladatokat is ellát. Ne használjuk a pasztát zsír helyett és csak megfelelő kenőanyagokkal keverjük.

Kapható kiszerelések

- 1 kg doboz
- 5 kg hobok
- 25 kg hobok

OKS 280

Fehér magas hőmérsékletű szerelőpaszta

Technikai adatok

	Szabvány	Feltétel	Mértékegység	Érték
Összetétel				
Alapolaj				Ásványi olaj
Sűrítőanyag				Lítiumszappan
Szilárd kenőanyagok				Fehér szilárd kenőanyagok
Alkalmazástechnikai adatok				
Viszkózitás (40°C-on)			mm ² /s	kb 90
Lobbanáspont	DIN ISO 2592	> 79	°C	> 200
Nyugalmi penetráció	DIN ISO 2137	nincs nyírási igénybevétel	0,1 mm	260-290
Alsó alkalmazási hőmérséklet			°C	-15
Felső alkalmazási hőmérséklet			°C	1.150
Szín				Fehér
Sűrűség (20°C-on)	DIN EN ISO 3838		g/cm ³	1,70
VKA hegesztőterhelés	DIN 51 350-4		N	2.400
Menetsúrlódási tényező (μ összesen)	DIN EN ISO 16 047	Csavar ISO 4017 M10x55-8.8 kezelt, anya ISO 4032 M10-10 kezelt		0,09
Lazítási nyomaték	DIN 267-27	M10 A2, 40 Nm, 400 °C, 100 h	Nm	< 2,5 x meghúzási nyomaték

OKS Spezialechmierstoffe GmbH

Ganghoferstraße 47

82216 Maisach

+49 8142 3051 - 500

info@oks-germany.com

www.oks-germany.com

a brand of



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 megéri, 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.