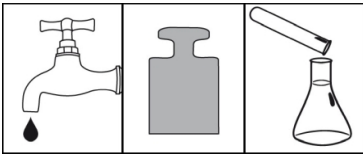
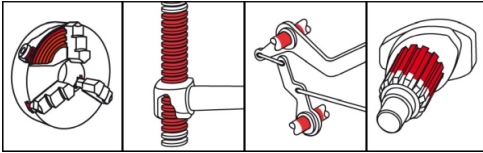


OKS 265

Pasta do uchwytów zaciskowych



Opis

Całkowicie syntetyczna pasta do uchwytów zaciskowych do smarowania miejsc tarcia i ślizgowych pod wysokimi i uderowymi obciążeniami.

Obszary zastosowań

- Smarowanie trwale wrażliwych na brud miejsc ślizgowych obciążonych drganiami
- Nadaje się zwłaszcza do smarowania uchwytów obrabiarek
- Uniwersalne stosowanie w zakresie obciążonych części, również w kontakcie ze środkami chłodząco-smarującymi
- Smarowanie mechanizmów sterujących i napędowych
- Możliwość stosowania w maszynach do napełniania, etykietowania i pakowania

Zalety i korzyści

- Odporna na wodę, parę i wodne środki chłodząco-smarujące
- Niezawodnie zapobiega korozji czarnej stali
- Wysoka skuteczność dzięki optymalnej formule suchego materiału smarującego
- Minimalne zużycie dzięki tworzeniu wysoce skutecznych warstw smaru

Branże

- Konserwacja i utrzymywanie w stanie sprawności
- Przemysł szklarski i odlewniczy
- Budowa maszyn (obrabiarek) i urządzeń
- Logistyka
- Przemysł chemiczny
- Przetwórstwo gumy i tworzyw sztucznych
- Technika komunalna
- Przemysł papierniczy i opakowaniowy
- Przemysł stoczniowy i inżynieria morska
- Przemysł metalurgiczny
- Technika kolejowa

Wskazówki na temat zastosowania

W celu uzyskania optymalnej przyczepności należy najpierw oczyścić gwinty i powierzchnie ślizgowe z zanieczyszczeń i innych smarów, najlepiej mechanicznie, a następnie uniwersalnym środkiem czyszczącym OKS 2610/OKS 2611. Nanieść równomiernie dostateczną ilość pasty na powierzchnie funkcyjne za pomocą pędzla, szpachelki itp. Pasta sprostą również zadaniom związanym z uszczelnianiem. Nie stosować pasty zamiast smaru stałego i mieszać tylko z odpowiednimi smarami.

OKS 265

Pasta do uchwytów zaciskowych

Opakowanie dostawy

- 400 ml Kartusz
- 1 kg Pojemnik
- 5 kg Hobok
- 25 kg Hobok

Dane techniczne

	Norma	Warunek	Jedn.	Wartość
Skład				
Olej bazowy				Polialfaolefina
Środki zagęszczające				Ług litowy
Stałe materiały smarujące				Białe stałe materiały smarujące
Dane techniki zastosowań				
Lepkość (Olej bazowy)		przy 40°C	mm ² /s	31
Temperatura kroplenia	DIN ISO 2176		°C	ok. 160
Penetracja spoczynkowa	DIN ISO 2137	bez obciążenia ścinającego	0,1 mm	275-310
Dolna temperatura robocza			°C	-45
Górna temperatura robocza			°C	110
Kolor				beżowy
Gęstość	DIN EN ISO 3838	przy 20°C	g/cm ³	0,95
Obciążenie spawania VKA	DIN 51 350-4		N	4.200
Współczynnik tarcia całkowitego (μ)	DIN EN ISO 16 047	Śruba ISO 4017 M10x55-8.8 czerń przeciwooblaskowa, nakrętka ISO 4032 M10-10 czerń przeciwooblaskowa		0,1
Dopuszczenie				
UFI				7YKC-JOT1-300V-PD21

Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG
Geisenhausenerstraße 7 / 81379 München /
Niemcy / telefon +49 89 7876-0

Dane zawarte w niniejszym dokumencie bazują na naszym ogólnym doświadczeniu i wiedzy w chwili publikacji. Powinny one technicznie doświadczonemu czytelnikowi dać wskazówki dot. możliwych zastosowań. Dane te nie zawierają jednak przyrzeczenia właściwości ani gwarancji przydatności produktu w indywidualnym przypadku. Nie zwalniają one użytkownika od tego, by przedtem przetestować zastosowanie produktu. Wszystkie dane są wartościami orientacyjnymi, które zależą od składu środka smarowego, zadanego celu i techniki zastosowania. Środki smarowe zmieniają swoje parametry techniczne w zależności obciążenia mechanicznego, dynamicznego, chemicznego i termicznego, ciśnienia i czasu. Te zmiany cech produktu mogą wpływać na działanie elementów konstrukcyjnych. Z zasady zalecamy indywidualną rozmowę doradczą a na życzenie i w miarę możliwości chętnie udostępniamy próbki do testów. Produkty Klüber Lubrication podlegają ciągłemu rozwojowi. Dlatego Klüber Lubrication zastrzega sobie prawo do zmiany wszystkich danych technicznych w niniejszym dokumencie, w każdym czasie i bez uprzedzenia.