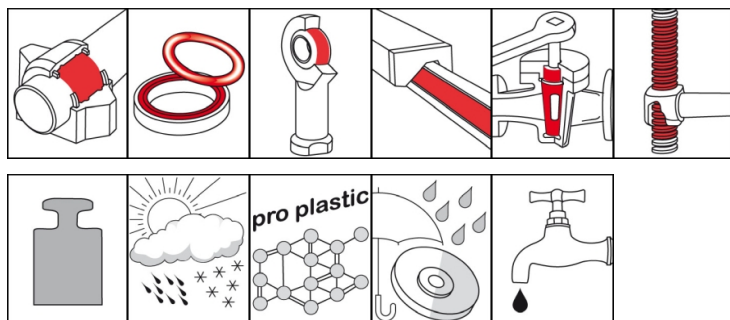


OKS 277

Wysokociśnieniowa pasta smarowa zawierająca PTFE



Opis

Wysokociśnieniowa pasta smarowa zawierająca PTFE do smarowania ślizgających się elementów maszyn z metali, tworzyw sztucznych i ceramiki.

Obszary zastosowań

- Smarowanie i uszczelnianie zaworów kurkowych, labiryntów, dławnic i szczeliw
- Smarowanie i uszczelnianie armatur z metali, tworzyw sztucznych i materiałów ceramicznych, np. armatur spustowych, armatur zimnej i ciepłej wody
- Długotrwałe smarowanie płyt oporowych i prowadzących poddawanych wysokim obciążeniom, np. na teleskopowych wyciągach żurawi mobilnych
- Jako środek ślizgowy do gwintowanych wrzecion termostatów grzejnikowych

Zalety i korzyści

- Zmniejsza zużycie
- Wydłużenie terminów dosmarowywania
- Wysoka odporność na utlenianie
- Tłumi hałas i drgania
- Odporna na zimną i ciepłą wodę, parę wodną, kwas mlekowy, mrówkowy, octowy i owocowy oraz na zasadowe i kwaśne środki czyszczące i dezynfekcyjne
- Dobra tolerancja przez elastomery i tworzywa sztuczne

Branże

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

Wskazówki na temat zastosowania

W celu uzyskania optymalnej przyczepności najpierw oczyścić powierzchnie ślizgowe z zanieczyszczeń i innych smarów, najlepiej mechanicznie, a następnie uniwersalnym środkiem czyszczącym OKS 2610/OKS 2611. Nanieść dostateczną ilość pasty 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 277

Wysokociśnieniowa pasta smarowa zawierająca PTFE

Opakowanie dostawy

- 1 kg Pojemnik
- 25 kg Hobok

Dane techniczne

	Norma	Warunek	Jedn.	Wartość
Skład				
Olej bazowy				Estry
Środki zagęszczające				PTFE
Dane techniki zastosowań				
Lepkość (przy 40°C)	DIN 51 562-1		mm ² /s	5.000
Lepkość (przy 100°C)	DIN 51 562-1		mm ² /s	340
Temperatura kroplenia	DIN ISO 2176		°C	brak
Penetracja spoczynkowa	DIN ISO 2137	bez obciążenia ścinającego	0,1 mm	220-250
Dolna temperatura robocza			°C	-20
Górna temperatura robocza			°C	150
Kolor				biały
Gęstość (przy 20°C)	DIN 51 757		g/cm ³	1,2
Obciążenie spawania VKA	DIN 51 350-4		N	2.200

OKS Spezialschmierstoffe GmbH

Ganghoferstraße 47

82216 Maisach

+49 8142 3051 - 500

info@oks-germany.com

www.oks-germany.com

a brand of


Informacje w niniejszej publikacji są zgodne z aktualnym stanem techniki oraz odpowiadają wyczerpującym badaniom i doświadczeniom. Ze względu na wielorakość zastosowań i uwarunkowań technicznych możliwe jest jednak tylko podanie wskazówek, których nie można w pełni adaptować do każdego przypadku. Dlatego podanych wskazówek nie można traktować w sposób wiążący i na ich podstawie wnosić roszczenia z tytułu odpowiedzialności gwarancyjnej. Odpowiedzialność za przydatność naszych produktów do określonego zastosowania oraz za określone właściwości naszych produktów przejmujemy tylko pod warunkiem, że zostało to pisemnie potwierdzone dla konkretnego przypadku. Każde uzasadnione roszczenie z tytułu gwarancji ogranicza się zawsze do dostawy wolnego od wad produktu zastępczego lub, jeżeli taki sposób usunięcia wad byłby nieskuteczny, do zwrotu ceny zakupu. Wyklucza się możliwość wnoszenia jakichkolwiek innych roszczeń, zwłaszcza z tytułu odpowiedzialności za szkody wtórne. Przed zastosowaniem produktu należy przeprowadzić własne próby. Zastrzega się możliwość wprowadzania zmian w celu zachowania postępu. ® = zarejestrowany znak towarowy

Produkt tylko dla użytkowników profesjonalnych. Karta charakterystyki dostępna do pobrania na stronie www.oks-germany.com.

W razie dalszych pytań nasz dział obsługi klienta i serwis techniczny są do Państwa dyspozycji.