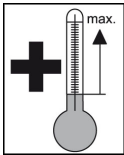
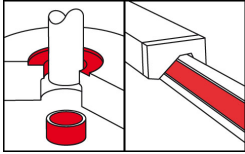


## OKS 280

### Biała pasta do wysokich temperatur



#### Opis

OKS 280 to pasta do wysokich temperatur przeznaczona do smarowania w procesach obróbki plastycznej na gorąco.

#### Obszary zastosowań

- Smarowanie w procesach obróbki plastycznej na gorąco, takich jak kucie matrycowe, wyciskanie, walcowanie lub gięcie na gorąco stali i metali nieżelaznych
- Smarowanie cienką warstwą powierzchni ślizgowych wszelkiego rodzaju maszyn produkcyjnych, np. przewodnic słupowych pras kuźniczych

#### Branże

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

#### Wskazówki na temat zastosowania

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

#### Opakowanie dostawy

- 1 kg Pojemnik
- 5 kg Hobok
- 25 kg Hobok

## OKS 280

### Biała pasta do wysokich temperatur

#### Dane techniczne

	Norma	Warunek	Jedn.	Wartość
<b>Skład</b>				
Olej bazowy				Olej mineralny
Środki zagęszczające				Ług litowy
Stale materiały smarujące				Białe stałe materiały smarujące
<b>Dane techniki zastosowań</b>				
Lepkość (przy 40°C)			mm <sup>2</sup> /s	ok. 90
Temperatura zapłonu	DIN ISO 2592	> 79	°C	> 200
Penetracja spoczynkowa	DIN ISO 2137	bez obciążenia ścinającego	0,1 mm	260-290
Dolna temperatura robocza			°C	-15
Górna temperatura robocza			°C	1.150
Kolor				biały
Gęstość (przy 20°C)	DIN EN ISO 3838		g/cm <sup>3</sup>	1,7
Obciążenie spawania VKA	DIN 51 350-4		N	2.400
Współczynnik tarcia gwintu ( $\mu$ ogółem)	DIN EN ISO 16 047	Śruba ISO 4017 M10x55-8.8 czerni przeciwdoblaskowa, nakrętka ISO 4032 M10-10 czerni przeciwdoblaskowa		0,09
Moment zrywający	DIN 267-27	M10 A2, 40 Nm, 400°C, 100 h	Nm	< 2,5 x moment dokręcania

#### OKS Spezialschmierstoffe GmbH

Ganghoferstraße 47  
D-82216 Maisach  
Tel.: +49 (0) 8142 3051 - 500  
info@oks-germany.com  
www.oks-germany.com



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 wносить 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

**Karta bezpieczeństwa** dla przemysłowych i gospodarczych użytkowników jest dostępna do pobrania pod [www.oks-germany.com](http://www.oks-germany.com).

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