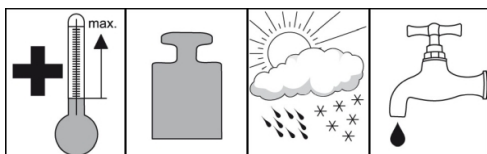
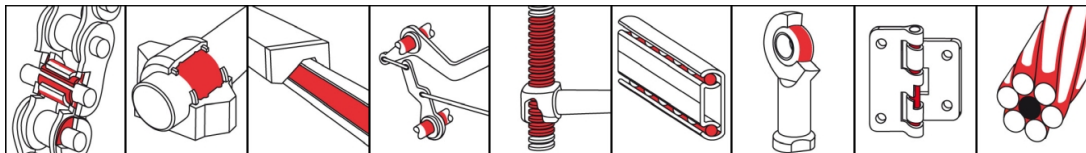


OKS 3541

Smar adhezyjny do wysokich temperatur, syntetyczny, spray



Mo_x-Active

Opis

Niebrudzący smar płynny do smarowania elementów maszyn narażonych na działanie wysokich temperatur lub znacznych wpływów wody.

Obszary zastosowań

- Smarowanie łańcuchów, przegubów, kołków wypychaczy, ram napinających i suszących lub torów ślizgowych pracujących w temperaturach do +250°C lub pod wpływem wody, m.in. systemy transportowe w urządzeniach do lakierowania, wypalania, suszenia i chłodzenia

Branże

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

Zalety i korzyści

- Doskonałe zachowanie przy utlenianiu
- Odporny na wodę i parę wodną
- Dobre właściwości pełzania
- Dobra skuteczność przyczepiania i smarowania bez tendencji do ociekania
- Nie tworzy twardych pozostałości
- Doskonała ochrona przed zużyciem dzięki środkowi Mo_x-Active
- Odporny na promieniowanie UV

Wskazówki na temat zastosowania

W celu uzyskania optymalnego działania najpierw oczyścić powierzchnie, najlepiej mechanicznie, a następnie uniwersalnym środkiem czyszczącym OKS 2610/OKS 2611. Przed użyciem dobrze wymieszać/wstrząsnąć. Nanieść OKS 3541 na miejsca smarowania za pomocą pędzla, olejarki kroplowej, zanurzenia lub odpowiednich automatycznych instalacji smarowania. Natryskiwać równomiernie OKS 3541. Pozwolić na ociekanie nadmiaru i działanie przed uruchomieniem. Przestrzegać wskazówek producenta maszyny. Ustalić termin i ilość dosmarowywania odpowiednio do warunków stosowania, unikać przy tym nadmiarów. Mieszać tylko z odpowiednimi smarami.

Opakowanie dostawy

- 400 ml Spray

OKS 3541

Smar adhezyjny do wysokich temperatur, syntetyczny, spray

Dane techniczne

	Norma	Warunek	Jedn.	Wartość
Skład				
Olej bazowy				Estry
Dodatki				Mo _x -Active
Dane techniki zastosowań				
Oznakowanie	analogicznie do DIN 51 502			CLP E 4.000
Lepkość	DIN 51 562-1	przy 40°C	mm ² /s	4.000
Lepkość	DIN 51 562-1	przy 100°C	mm ² /s	266
Współczynnik lepkości	DIN ISO 2909	Metoda B		200
Temperatura krzepnięcia	DIN ISO 3016	Kroki po 3°C	°C	< -10
Temperatura zapłonu	DIN ISO 2592	> 79	°C	> 250
Dolna temperatura robocza			°C	-10
Górna temperatura robocza			°C	250
Kolor				żółtawy
Gęstość	DIN EN ISO 3838	przy 20°C	g/cm ³	0,68
Obciążenie spawania VKA	DIN 51 350-2		N	2.200
Zużycie VKA	DIN 51 350-3		mm	0,44
Dopuszczenie				
UFI				T9M1-X054-A00U-P15A

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.