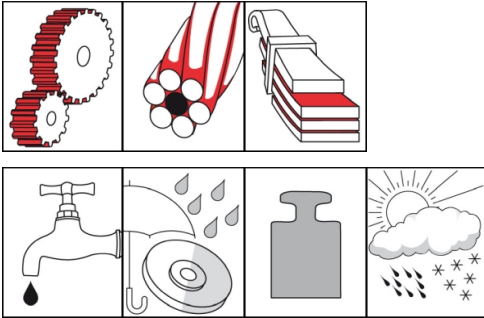


OKS 491

Spray do kół zębatych, zawiera suche materiały smarujące



Opis

OKS 491 to spray do kół zębatych zapewniający niezawodną ochronę boków zębów również w wysokich temperaturach i przy rzadkim dosmarowywaniu.

Obszary zastosowań

- Smarowanie otwartych zębatek silnie narażonych na zużycie wskutek korozji i nagromadzenia zanieczyszczeń, np. w maszynach budowlanych, prasach wrzecionowych, kruszarkach, młynach, wyciągach, instalacjach do utylizacji odpadów, chwytakach okrętowych urządzeń podnośnikowych lub budowach hydrotechnicznych
- Liny stalowe stosowane na wolnym powietrzu, np. w urządzeniach dźwigowych, windach i kolejkach linowych, instalacjach stoczniowych i morskich do smarowania uszczelniającego, w tym wszelkiego typu grubych łańcuchów i kolejek łańcuchowych

Zalety i korzyści

- Wysoka skuteczność dzięki wyjątkowej zdolności do nawilżania i smarowania
- Zmniejsza zużycie i tarcie
- Ekonomiczność dzięki zmniejszonemu zużyciu na skutek niewielkich nakładanych ilości i małej czasochłonności aplikowania dzięki wygodnej formule sprayu
- Sucha elastyczna warstwa
- Wodoodporny
- Dobra ochrona antykorozyjna

Branże

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

Wskazówki na temat zastosowania

W celu uzyskania optymalnego działania należy starannie oczyścić odciążone miejsca smarowania, np. uniwersalnym środkiem czyszczącym OKS 2610/OKS 2611. Przed użyciem mocno wstrząsnąć puszkę. Natryskiwać równomiernie cienką warstwą z odległości ok. 20-30 cm na przygotowaną powierzchnię. Odczekać do momentu odparowania rozpuszczalnika. Przestrzegać wskazówek producenta przekładni i maszyny. Ustalić termin i ilość dosmarowywania odpowiednio do warunków stosowania. Mieszać tylko z odpowiednimi smarami.

OKS 491**Spray do kół zębatych, zawiera suche materiały smarujące****Opakowanie dostawy**

- 400 ml Spray

Dane techniczne

	Norma	Warunek	Jedn.	Wartość
Skład				
Środek wiążący				Żywyce naturalne
Rozpuszczalnik				Benzyna testowa
Stałe materiały smarujące				Bitum
Stałe materiały smarujące				Grafit
Zawartość stałych materiałów smarujących	DIN 51 814		% wag.	ok. 60
Dane techniki zastosowań				
Dolna temperatura robocza			°C	-30
Górna temperatura robocza			°C	100
Optymalna grubość warstwy	DIN 50 981/50 984	DIN 50 982-2	µm	50
Czas schnięcia		20°C	min	5-10
Kolor				czarny
Gęstość	DIN EN ISO 3838	przy 20°C	g/cm ³	0,76
Odporność na wodę	DIN 51 807-1	90°C	Stopnie	1-90
Dopuszczenie				
UFI				NAW1-20MT-G00S-5VC3

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.