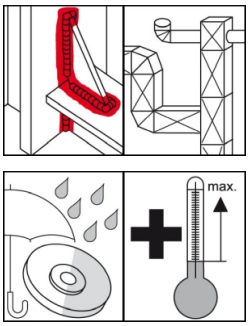
a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 2561
锌铝保护，喷剂



说明
以高纯度锌粉和铝粉为基材，具有活性阴极防腐蚀作用，为所有黑色金属提供防腐蚀保护。

应用范围
- 用于改善受损的镀锌表面，例如在焊接、钻孔或切割过程后，不需要后续涂漆
- 用于保护金属表面，例如格栅、围篱、排水沟等。

行业
- 火车设备
- 物流
- 专业市政技术
- 橡胶和塑料加工
- 造船和船舶技术
- 钢铁工业
- 化学工业
- 设备和（工具）机械制造
- 纸张和包装工业
- 维护和保养
- 玻璃和浇铸工业

优点和效用
- 活性阴极防腐蚀性能，完美协调锌涂料和铝涂料，达到长期防腐蚀效果
- 颜色与热镀锌的表面相同，只需一道工序即可实现改善
- 自修复聚合物层，在轻微受损后重新闭合，达到防腐蚀效果
- 按照 EN ISO 12944:2018-06 标准，可达到最高 C4H 等级的防腐蚀保护，适合工业区域，以及含盐量中等的沿海环境

使用提示
为了达到最佳的附着性能，清洁表面时最好首先用机械方法清洁，然后用 OKS 2610/OKS 2611 通用清洁剂。需处理的表面必须呈现金属光泽、无油脂、并呈干燥状态。使用前请摇匀罐子直至搅拌球发出声响，然后继续用力摇晃2分钟。最佳层厚: 在与准备好的表面距离 20 - 30 cm 处均匀地喷洒 3-4 个十字或圆周。避免局部过量。如果您希望增加层厚，请在溶剂蒸发后再涂抹一次。喷涂以后，把罐子倒过来，然后在这个位置将阀喷空，直到只能喷出溶剂为止。干燥时间和硬化时间需遵照后文的技术参数。

交付容器
- 400 ml 喷剂

© Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG

a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 2561
锌铝保护，喷剂

技术参数

	标准	条件	单位	数值
成分				
粘合剂				环氧树脂
溶剂				溶剂混合物
固体润滑剂				锌粉
固体润滑剂				铝粉
应用技术性数据				
最小使用温度			°C	-70
最大使用温度			°C	250
最佳层厚	DIN EN ISO 2178/2360	DIN 50 982-2	µm	60-80
表面覆盖		层厚 70 µm	m^2/罐	约为 2
加工温度			°C	10-35
干燥期间		20°C	min	5-10
时效固化时间		在 20°C 下	h	12-24
时效固化时间		在 150°C 下	min	15
颜色				铝色
密度	DIN EN ISO 3838	在 20°C 下	g/cm^3	0.69
交叉切割试验	DIN EN ISO 2409	格栅间距 2 mm		GT=0
盐雾试验	DIN EN ISO 9227	层厚 >70 µm 空气干燥	h	>800
盐雾试验	DIN EN ISO 9227	层厚 >100 微米热固化（150°C/15分钟）	h	>1,300
许可				
唯一配方标识符				KFQK-A09F-N00R-D1GQ

Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG
Geisenhausenerstraße 7 / 81379 慕尼黑 /
德國 / 電話 +49 89 7876-0

本产品资料上所列技术参数是基于在本资料发布时，我们对于该产品知识及经验的积累，并着力于为有一定技术经验的读者提供该产品应用方面的信息。上述产品技术参数，既不能提供该产品性能方面的担保；也不能作为用户免于在该产品的具体使用工况下对该产品进行必须的初步现场测试的依据。所有数据均为基于润滑剂化学成分、应用工况及使用方法基础上的指导参数。润滑剂的技术参数会随机械、动力、化学、热负载、时间及压力等因素的变化而变化。这些变化可能会影响机器的零部件的正常运行。我们建议您联系我们的技术支持人员详细讨论您的特别要求。如有需要和可能,我们很乐意提供样品以供测试。克鲁勃的产品一直处于持续改进中，因此，克鲁勃润滑剂公司保留在任何时间，在没有预先通知的情况下，对该产品资料中所含的任何技术参数进行修改的权利。

© Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG