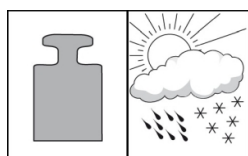
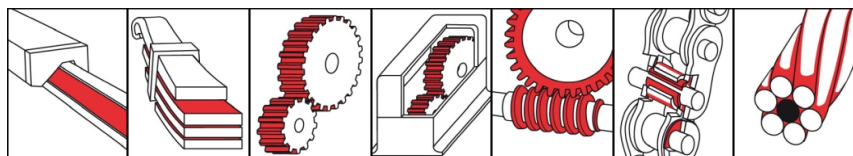


OKS 495

Smar adhezyjny



Opis

Smar adhezyjny do tworzenia podkładu i smarowania ciągłego mocno obciążonych powierzchni bocznych zębów i powierzchni ślizgowych.

Obszary zastosowań

- Smarowanie boków zębów i powierzchni ślizgowych wszelkiego rodzaju elementów maszyn, np. łożysk i torów ślizgowych, prowadnic itp.
- Smar do docierania wysoko obciążonych powierzchni bocznych zębów i powierzchni ślizgowych
- Smarowanie śrubowych elementów podnoszących w zastosowaniach motoryzacyjnych i kolejowych
- Smarowanie lin

Branże

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

Wskazówki na temat zastosowania

W celu uzyskania optymalnego działania należy starannie oczyścić miejsce smarowania, np. uniwersalnym środkiem czyszczącym OKS 2610/OKS 2611. Smar nanosić równomiernie punktowo twardym pędzlem na powierzchnie funkcyjne. Unikać nadmiarów. Nie przetwarzać w temp. < -15°C. Przestrzegać wskazówek producenta przekładni i maszyny. Ustalić termin i ilość dosmarowywania odpowiednio do warunków stosowania. Mieszać tylko z odpowiednimi smarami.

Opakowanie dostawy

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

OKS 495

Smar adhezyjny

Dane techniczne

	Norma	Warunek	Jedn.	Wartość
Skład				
Olej bazowy				Olej syntetyczny
Olej bazowy				Olej mineralny
Środki zagęszczające				Kompleksowy ług alumiowy
Stałe materiały smarujące				Grafit
Dodatki				Dodatki EP
Dane techniki zastosowań				
Oznakowanie	DIN 51 502	DIN 51 825		OGPF1S-30
Lepkość (przy 40°C)	DIN 51 562-1	Olej bazowy	mm ² /s	500
Lepkość (przy 100°C)	DIN 51 562-1	Olej bazowy	mm ² /s	31
Temperatura kroplenia	DIN ISO 2176		°C	> 220
Konsystencja	DIN 51 818	DIN ISO 2137	Klasa NLGI	1
Penetracja robocza	DIN ISO 2137	60DH	0,1 mm	310-340
Dolna temperatura robocza		Sprawność warstwy smaru	°C	-40
Górna temperatura robocza		Zależna od dosmarowania	°C	200
Kolor				czarny
Gęstość (przy 20°C)	DIN EN ISO 3838		g/cm ³	1,07
Odporność na wodę	DIN 51 807-1	40°C	Stopień 0-3	0
Obciążenie spawania VKA	DIN 51 350-4		N	4.200
Zużycie VKA	DIN 51 350-5	1 h, 400 N	mm	< 1,0
SKF-EMCOR, miedź	DIN 51 811	24 h, 100°C	Stop. kor.	1
Badanie ochrony przed zużyciem FZG	DIN 51 354 T2	A2/76/50	Klasa siły	> 12

OKS Spezialschmierstoffe GmbH

Ganghoferstraße 47

82216 Maisach

+49 8142 3051 - 500

info@oks-germany.com

www.oks-germany.com

a brand of

 **FREUDENBERG**

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.