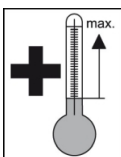
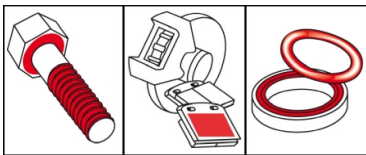


OKS 235

Alumíniumpaszta, berágódás elleni paszta



Leírás

Alumíniumpaszta magas hőmérsékleteknek és korróziós hatásoknak kitett csavar- és csapzegkötések szereléséhez.

Alkalmazási területek

- Magas hőmérsékletekkel igénybevett kemencék, kazánok, égők, motorok gépalkatrészeinek, csavarzatainak, szerelvényeinek, peremes és dugaszolható összeköttetéseinek, vezetékének, csúszó- és tömítőfelületeinek szerelőkenése
- Leválasztópaszta

Iparágak

- Üveg- és öntödeipar
- Vasútípar
- Berendezés- és (szerszám-) gépgyártás
- Papír- és csomagolásipar
- Hajóépítés és tengerészet
- Logisztika
- Vas- és acélipar
- Gumi- és műanyag-feldolgozás
- Közútkarbantartás
- Vegyipar

Előnyök és használat

- Kiválóan alkalmazható a berágódási és beégési jelenségek elkerülésére
- Nagy hatékonyság a kiváló leválasztó és nyomásfelvevő képesség révén
- Jó védelem a fröccsenő és kondenzvízzel szemben
- Nem tartalmaz nehézfém-vegyületeket
- Jó korrózióvédelem
- Nagyon jó vízálló képesség
- Széles alkalmazási hőmérséklet-tartomány
- Lehetővé teszi a meghúzási nyomaték és az elérhető előfeszítés optimális viszonyát
- OKS 2351 spray változatban is kapható

Az alkalmazásra vonatkozó tanácsok

Az optimális tapadás érdekében tisztítsuk meg a menetet és a csúszófelületeket a szennyeződésektől vagy más kenőanyagoktól, lehetőleg először mechanikusan (pl. drótkéfével), majd az OKS 2610/OKS 2611 univerzális tisztítóval. Az OKS 235 anyagot a csavarfej/anya felfekvési felületére és a menetre elegendő mennyiségben vigyük fel ecsettel, spatulával stb. Ne használjuk a pasztát zsír helyett és csak megfelelő kenőanyagokkal keverjük.

Kapható kiszérések

- 250 ml ecsetdoboz
- 1 kg doboz
- 5 kg hobok
- 25 kg hobok

OKS 235

Alumíniumpaszta, berágódás elleni paszta

Technikai adatok

	Szabvány	Feltétel	Mértékegység	Érték
Összetétel				
Alapolaj				Ásványi olaj
Sűrítőanyag				Szerves/szervetlen
Szilárd kenőanyagok				Alumíniumpor
Szilárd kenőanyagok				Egyéb szilárd kenőanyagok
Alkalmazástechnikai adatok				
Cseppenéspont	DIN ISO 2176		°C	110
Konzisztencia	DIN 51 818	DIN ISO 2137	NLGI-osztály	0-1
Nyugalmi penetráció	DIN ISO 2137	nincs nyírási igénybevétel	0,1 mm	290-330
Olajleválasztás	DIN 51 817	7 d/40°C	Töm.-%	< 4,0
Alsó alkalmazási hőmérséklet			°C	-30
Felső alkalmazási hőmérséklet		Kenés	°C	110
Felső alkalmazási hőmérséklet		Leválasztás	°C	1.100
Szín				ezüstszürke
Sűrűség (20°C-on)	DIN EN ISO 3838		g/cm ³	0,92
Sószítáló kód teszt	DIN EN ISO 9227	Rétegvastagság 30 µm	h	> 400
Menetsúrlódási tényező (µ összesen)	DIN EN ISO 16 047	Csavar ISO 4017 M10x55-8.8 kezelt, anya ISO 4032 M10-10 kezelt		0,13
Lazítási nyomaték	DIN 267-27	M10 A2, 40 Nm, 400 °C, 100 h	Nm	< 2,7 x meghúzási nyomaték

OKS Spezialschmierstoffe GmbH

Ganghoferstraße 47

82216 Maisach

+49 8142 3051 - 500

info@oks-germany.com

www.oks-germany.com

a brand of



A nyomtatványban megadott adatok megfelelnek a technika legfrissebb állapotának, valamint széles körű ellenőrzéseken és tapasztalatokon alapulnak. Ezek az alkalmazási lehetőségek sokszerűsége és a technikai adottságok mellett csupán alkalmazási tanácsokat adhatnak, és nem alkalmazhatók minden egyes esetre, ebből kifolyólag kötelezettségek, jótállási és szavatossági igény nem támasztható. Termékeink bizonyos célra történő használatára, valamint a termékek bizonyos tulajdonságaira jótállást csak akkor vállalunk, ha azt egyedi esetben írásos módon jóváhagytuk. Minden megalapozott jótállási igény esetén ez a hibátlan helyettesítő áru szállítására, ha ez az utólagos javítás meghiúsulna, a vételár visszatérítésére korlátozódik. Minden további igény, különösképpen a további károsodásokra vállalt szavatosság, alapvetően kizárt. Használat előtt saját kísérleteket kell elvégezni. A technika fejlődése érdekében végrehajtott műszaki változtatás joga fenntartva. ® = bejegyzett védjegy

Kizárólag szakmai felhasználó részére kínált termék. A biztonsági adatlap letölthető a www.oks-germany.com címről.

További kérdéseivel kérjük, forduljon ügyfél- és műszaki szolgálatunkhoz.