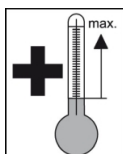
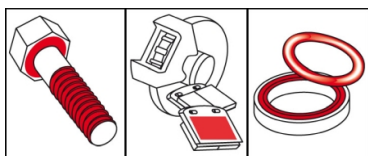


OKS 235

Pasta aluminiowa, pasta przeciw zakleszczaniu się



Opis

Do montażu połączeń śrubowych i sworzniowych, narażonych na działanie wysokich temperatur i wpływów korozyjnych.

Obszary zastosowań

- Smarowanie montażowe elementów maszyny narażonych na działanie wysokich temperatur, złącz śrubowych, armatury, złącz kołnierзовych i wtykowych, przewodnic, powierzchni ślizgowych i uszczelniających pieców, kotłów, palników, silników
- Pasta antyadhezyjna

Branże

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

Wskazówki na temat zastosowania

W celu uzyskania optymalnej przyczepności należy najpierw oczyścić gwinty i powierzchnie ślizgowe z zanieczyszczeń i innych smarów, najlepiej mechanicznie (np. za pomocą szczotki drucianej), a następnie uniwersalnym środkiem czyszczącym OKS 2610/OKS 2611. Nanieść dostateczną ilość OKS 235 równomiernie za pomocą pędzla, szpachelki itp. na miejsce styku łoża/nakrętki i gwint. Nie stosować pasty zamiast smaru stałego i mieszać tylko z odpowiednimi smarami.

Opakowanie dostawy

- | | |
|---------------------------|---------------|
| • 250 ml Puszka z pędzlem | • 5 kg Hobok |
| • 1 kg Pojemnik | • 25 kg Hobok |

OKS 235

Pasta aluminiowa, pasta przeciw zakleszczaniu się

Dane techniczne

	Norma	Warunek	Jedn.	Wartość
Skład				
Olej bazowy				Olej mineralny
Środki zagęszczające				organiczny/nieorganiczny
Stale materiały smarujące				Proszek aluminiowy
Stale materiały smarujące				Inne stałe materiały smarujące
Dane techniki zastosowań				
Temperatura kroplenia	DIN ISO 2176		°C	110
Konsystencja	DIN 51 818	DIN ISO 2137	Klasa NLGI	0-1
Penetracja spoczynkowa	DIN ISO 2137	bez obciążenia ścinającego	0,1 mm	290-330
Separacja oleju	DIN 51 817	7 d/40°C	% wag.	< 4,0
Dolna temperatura robocza			°C	-30
Górna temperatura robocza		Smarowanie	°C	110
Górna temperatura robocza		Separacja	°C	1.100
Kolor				srebrny
Gęstość (przy 20°C)	DIN EN ISO 3838		g/cm ³	0,92
Test odporności na słońce mgłą	DIN EN ISO 9227	Grubość warstwy 30 µm	h	> 400
Współczynnik tarcia gwintu (µ ogółem)	DIN EN ISO 16 047	Śruba ISO 4017 M10x55-8.8 czerni przeciwooblaskowa, nakrętka ISO 4032 M10-10 czerni przeciwooblaskowa		0,13
Moment zrywający	DIN 267-27	M10 A2, 40 Nm, 400 °C, 100 h	Nm	< 2,7 x moment dokręcania

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.