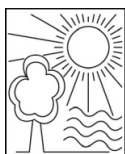
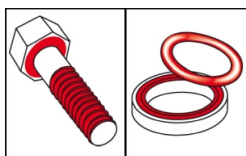


OKS 1765

Środek smarujący do śrub gwintujących, koncentrat na bazie wodnej



Opis

OKS 1765 wytwarza suchą warstwę ślizgową z indykatorem promieniowania ultrafioletowego.

Obszary zastosowań

- Powlekanie gwintów wykonanych ze stali ciągliwych, wysokostopowych, galwanizowanych i austenitycznych celem uzyskania podczas montażu kontrolowanych współczynników tarcia i ułatwienia procesu formowania gwintu
- Zapobiega zgrzewaniu na zimno
- Nadaje się szczególnie do śrub formujących gwint

Branże

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

Wskazówki na temat zastosowania

W celu uzyskania optymalnej przyczepności należy najpierw oczyścić powierzchnie, najlepiej mechanicznie, a następnie uniwersalnym środkiem czyszczącym OKS 2610/OKS 2611. Spryskiwane powierzchnie muszą być metaliczne, nielakierowane i suche. Rozcieńczanie wodą w proporcji maks. 1:5 możliwe w zależności od żądanego współczynnika tarcia. Najczęściej stosowana jest mieszanina o proporcji 1:2. Przed użyciem dobrze wymieszać. Aplikację wykonuje się optymalnie metodą zanurzenia, natryskiwania lub częściowego pokrywania równomierną cienką warstwą przygotowanej powierzchni. Czasy schnięcia według poniższych danych technicznych. Chronić opakowanie przed mrozem.

Opakowanie dostawy

- 5 l Kanister
- 25 l Kanister

OKS 1765

Środek smarujący do śrub gwintujących, koncentrat na bazie wodnej

Dane techniczne

	Norma	Warunek	Jedn.	Wartość
Skład				
Rozpuszczalnik				Woda
Rozpuszczalnik				Izopropanol
Stałe materiały smarujące				Wosk syntetyczny
Dodatki				Ochrona antykorozyjna
Dane techniki zastosowań				
Temperatura zapłonu	DIN EN 22 719		°C	42
Temperatura topnienia wosku			°C	125
Górna temperatura robocza			°C	70
Temperatura obróbki			°C	20-25
Czas schnięcia		20°C	min	30
Temperatura utwardzania			°C	maks. 60
Kolor				mlecznobiały
Gęstość (przy 20°C)	DIN EN ISO 3838		g/cm ³	1
Współczynnik tarcia gwintu (μ ogółem)	DIN EN ISO 16 047	Śruba ISO 4017 M10x55-8.8 czerni przeciwdblaskowa, nakrętka ISO 4032 M10-10 czerni przeciwdblaskowa		0,06-0,15
Dane specyficzne dla danego produktu				
Rozcieńczanie				z wodą, do 1:5
Wartość pH				ok. 8,5 (koncentrat)
Moment wygniatania gwintu	EN ISO 7085	Śruba M10	Nm	< 20

OKS Spezialschmierstoffe GmbH

Ganghoferstraße 47

82216 Maisach

+49 8142 3051 - 500

info@oks-germany.com

www.oks-germany.com



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.