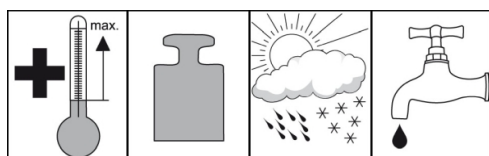
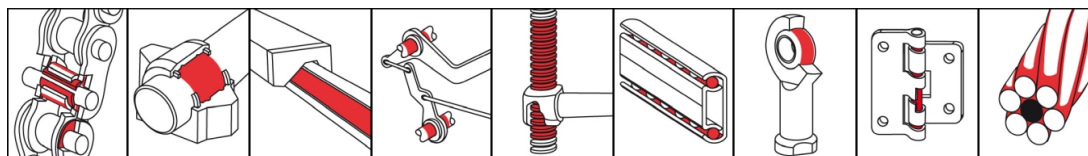


OKS 3541

Smar adhezyjny do wysokich temperatur, syntetyczny, spray



Mo_x-Active

Opis

Niebrudzący smar płynny do smarowania elementów maszyn narażonych na działanie wysokich temperatur lub znacznych wpływów wody.

Obszary zastosowań

- Smarowanie łańcuchów, przegubów, kołków wypychaczy, ram napinających i suszących lub torów ślizgowych pracujących w temperaturach do +250°C lub pod wpływem wody, m.in. systemy transportowe w urządzeniach do lakierowania, wypalania, suszenia i chłodzenia

Branże

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

Zalety i korzyści

- Doskonałe zachowanie przy utlenianiu
- Odporny na wodę i parę wodną
- Dobre właściwości pełzania
- Dobra skuteczność przyczepiania i smarowania bez tendencji do ociekania
- Nie tworzy twardych pozostałości
- Doskonała ochrona przed zużyciem dzięki środkowi Mo_x-Active
- Odporny na promieniowanie UV

Wskazówki na temat zastosowania

W celu uzyskania optymalnego działania najpierw oczyścić powierzchnie, najlepiej mechanicznie, a następnie uniwersalnym środkiem czyszczącym OKS 2610/OKS 2611. Przed użyciem dobrze wymieszać/wstrząsnąć. Nanieść OKS 354 na miejsca smarowania za pomocą pędzla, olejarki kroplowej, zanurzenia lub odpowiednich automatycznych instalacji smarowania. Natryskiwać równomiernie OKS 3541. Pozwolić na ociekanie nadmiaru i działanie przed uruchomieniem. Przestrzegać wskazówek producenta maszyny. Ustalić termin i ilość dosmarowywania odpowiednio do warunków stosowania, unikać przy tym nadmiarów. Mieszać tylko z odpowiednimi smarami.

Opakowanie dostawy

- 400 ml Spray

OKS 3541

Smar adhezyjny do wysokich temperatur, syntetyczny, spray

Dane techniczne

	Norma	Warunek	Jedn.	Wartość
Skład				
Olej bazowy				Estry
Dodatki				Mo _x -Active
Dane techniki zastosowań				
Oznakowanie	analogicznie do DIN 51 502			CLP E 4.000
Lepkość (przy 40°C)	DIN 51 562-1		mm ² /s	4.000
Lepkość (przy 100°C)	DIN 51 562-1		mm ² /s	266
Współczynnik lepkości	DIN ISO 2909	Metoda B		200
Temperatura krzepnięcia	DIN ISO 3016	Kroki po 3°C	°C	< -10
Temperatura zapłonu	DIN ISO 2592	> 79	°C	> 250
Dolna temperatura robocza			°C	-10
Górna temperatura robocza			°C	250
Kolor				żółtawy
Gęstość (przy 20°C)	DIN EN ISO 3838		g/cm ³	0,91
Obciążenie spawania VKA	DIN 51 350-4		N	2.200
Zużycie VKA	DIN 51 350-3		mm	0,44

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.