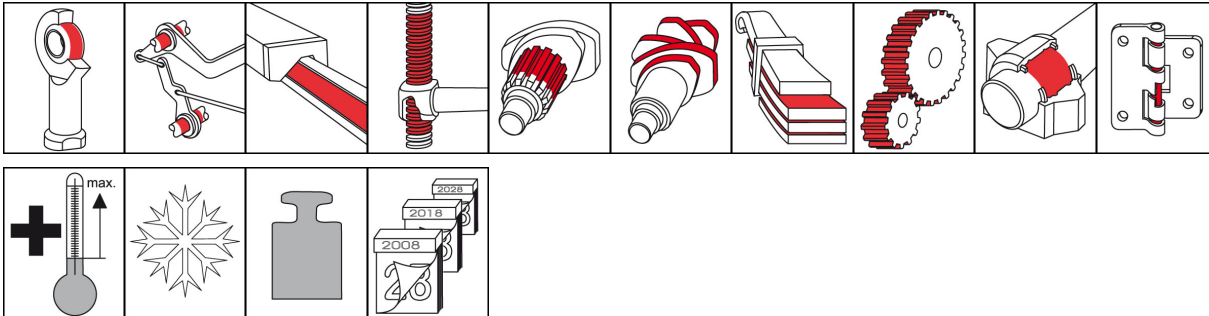


OKS 589

MoS₂-PTFE csúszólakk, hőhatásra keményedő



Leírás

Az OKS 589 MoS₂-PTFE csúszólakk csúszófelületekhez nagy terhelések, kis sebességek és korrozív hatások mellett.

Alkalmazási területek

- Száraz kenés szilárd, hosszú hatékonyságú kenőanyagokkal kis csúszási sebesség és nagy felületi nyomások esetén
- Hosszan tartó kenés kiváló kopás elleni védelemmel csúszófelületek megnövelt élettartama érdekében
- Teljesen hatékony hosszabb leállások után is, megakadályozza a por és szennyeződés letapadását

Előnyök és használat

- Nagy szilárdságú, hosszú időtartamú, nagy hatékonyságú csúszóbevonat az előkészített alapokra való jó tapadás révén
- Azonos súrlódási tényező a csúszófilm maximális terhelése mellett
- Másként nem kenhető csúszófelületek megnövelt kopás elleni védelme

Iparágak

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

Az alkalmazásra vonatkozó tanácsok

Az optimális tapadás érdekében tisztítsuk meg a felületet, először mechanikusan, majd az OKS 2610/OKS 2611 univerzális tisztítóval. A kezelendő felületek (az Rz 5–10 µm közötti érdességméllység bizonyult kedvezőnek) fémesen tiszták és szárazak legyenek. A kémiai vagy mechanikus felületelőkezelés növelheti a csúszólakk élettartamát. Használat előtt a csúszólakk alaposan felkeverendő! Az alkalmazás elsősorban szórással vagy merítéssel történik, egyes esetekben akár festéssel is történhet, amellyel egyenletesen vékony film képződik az előkészített felületen. Kerüljük a helyi felesleget (pl. kidudorodás). Száradási és kikeményedési feltételek az alábbi műszaki adatoknak megfelelően.

OKS 589**MoS₂-PTFE csúszólakk, hőhatásra keményedő****Kapható kiszerezések**

- 5 kg-os hobok
- 25 kg-os hobok

Technikai adatok

	Szabvány	Feltétel	Mértékeg	Érték
Kötőanyag				Epoxigyanta
Oldószer				Ketonok
Oldószer				Észter
Szilárd kenőanyagok				MoS ₂
Szilárd kenőanyagok				Grafit
Szilárd kenőanyagok				PTFE
Lobbanáspont	DIN 51 755 (-2)	< 65 (< 5°C)	°C	-1
Alsó alkalmazási hőmérséklet			°C	-70
Felső alkalmazási hőmérséklet			°C	250
Optimális rétegvastagság	DIN 50 981/50 984	DIN 50 982-2	µm	10-20
Felületfedés			m ² /kg	10-20
Felhasználási hőmérséklet			°C	20-25
Száradási idő		20°C	min	10
Kikeményedési idő			h	1
Kikeményedési hőmérséklet			°C	180-200
Szín				Matffekete
Sűrűség (20°C-on)	DIN EN ISO 3838		g/cm ³	0,96
Menetsúrlódási tényező (µ)	DIN EN ISO 16 047	Csavar ISO 4017 M10x55-8.8 kezelt, anya ISO 4032 M10-10 kezelt		0,08

OKS Spezialschmierstoffe GmbH

Ganghoferstraße 47
D-82216 Maisach
Tel.: +49 (0) 8142 3051 - 500
info@oks-germany.com
www.oks-germany.com



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
Biztonsági adatlap ipari és kereskedelmi felhasználók részére a www.oks-germany.com honlapon érhető el. További kérdéseivel kérjük, forduljon ügyfél- és műszaki szolgálatunkhoz.