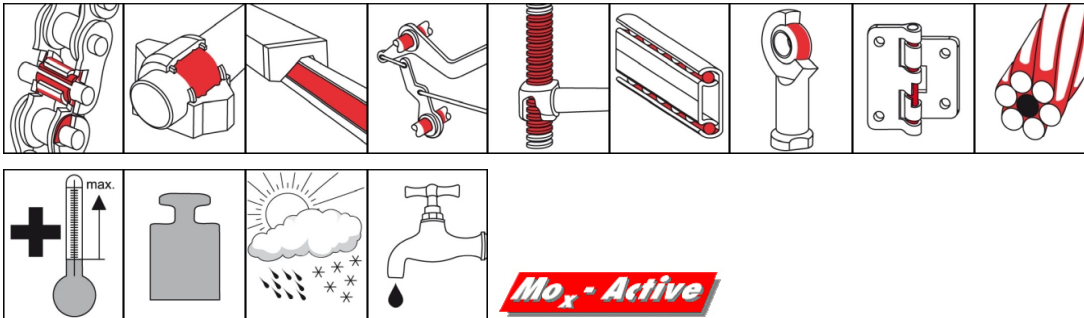


OKS 3541

Hochtemperatur-Haftschrnierstoff, synthetisch, Spray



Beschreibung

Nicht schmutzender Flüssigschrnierstoff zur Schrnierung von Maschinenelementen bei hohen Temperaturen oder starkem Einfluss von Wasser.

Einsatzgebiete

- Schrnierung von Ketten, Gelenken, Auswerferstiften, Spann- und Trockenrahmen oder Gleitbahnen bei Temperaturen bis +250°C oder bei Einfluss von Wasser, wie z.B. Transportsysteme in Lackier-, Brenn-, Trocknungs- und Kühlbetтанlagen

Branchen

- Chemieindustrie
- Eisen- und Stahlindustrie
- Gummi- und Kunststoffverarbeitung
- Bahntechnik
- Glas- und Gießereiindustrie
- Kommunaltechnik
- Anlagen und (Werkzeug-) Maschinenbau
- Papier- und Verpackungsindustrie
- Schiffsbau und Marineteknik
- Logistik

Vorteile und Nutzen

- Hervorragendes Oxidationsverhalten
- Wasser- und dampfbeständig
- Gutes Kriechvermögen
- Ausgeprägte Haft- und Schrnierwirkung ohne Neigung zum Abtropfen
- Keine Bildung von harten Rückständen
- Ausgeprägter Verschleißschutz durch Mo_x-Active
- Beständig gegen UV-Strahlung

Anwendungshinweise

Für optimale Wirkung Oberflächen reinigen, am besten erst mechanisch und anschließend mit OKS 2610/OKS 2611 Universalreiniger. Vor Gebrauch gut aufrühren/-schütteln. OKS 354 auf die zu schrnierenden Stellen mit Pinsel, Tropföler, Tauchen oder über geeignete automatische Schrnieranlagen aufbringen. OKS 3541 gleichmäßig aufsprühen. Überschüsse abtropfen lassen und vor Inbetriebnahme einwirken lassen. Hinweise des Maschinenherstellers beachten. Nachschrnierfrist und -menge entsprechend Einsatzbedingungen festlegen, dabei Überschüsse vermeiden. Nur mit geeigneten Schrnierstoffen mischen.

Liefergebände

- 400 ml Spray

OKS 3541

Hochtemperatur-Haftschrnierstoff, synthetisch, Spray

Technische Daten

| | Norm | Bedingung | Einheit | Wert |
|-----------------------------------|-------------------|-------------|--------------------|-------------------------|
| Zusammensetzung | | | | |
| Grundöl | | | | Ester |
| Additive | | | | Mo _x -Active |
| Anwendungstechnische Daten | | | | |
| Kennzeichnung | analog DIN 51 502 | | | CLP E 4.000 |
| Viskosität | DIN 51 562-1 | bei 40°C | mm ² /s | 4.000 |
| Viskosität | DIN 51 562-1 | bei 100°C | mm ² /s | 266 |
| Viskositätsindex | DIN ISO 2909 | Verfahren B | | 200 |
| Pourpoint | DIN ISO 3016 | 3°C Schritt | °C | < -10 |
| Flammpunkt | DIN ISO 2592 | > 79 | °C | > 250 |
| Untere Einsatztemperatur | | | °C | -10 |
| Obere Einsatztemperatur | | | °C | 250 |
| Farbe | | | | gelblich |
| Dichte | DIN EN ISO 3838 | bei 20°C | g/cm ³ | 0,68 |
| VKA-Schweißkraft | DIN 51 350-2 | | N | 2.200 |
| VKA-Verschleiss | DIN 51 350-3 | | mm | 0,44 |
| Zulassung | | | | |
| UFI | | | | 4SVJ-YOWS-200R-KY8E |

Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG
Geisenhausenerstraße 7 / 81379 München /
Deutschland / Telefon +49 89 7876-0

Die Angaben in diesem Dokument basieren auf unseren allgemeinen Erfahrungen und Kenntnissen zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Sie sollen dem technisch erfahrenen Leser Hinweise für mögliche Anwendungen geben. Die Angaben beinhalten jedoch keine Zusicherung von Eigenschaften und keine Garantie der Eignung des Produkts für den Einzelfall. Sie entbinden den Anwender nicht davon, das ausgewählte Produkt vorher in der Anwendung zu testen. Alle Angaben sind Richtwerte, die sich am Schmierstoffaufbau, am vorgegebenen Einsatzzweck und an der Anwendungstechnik orientieren. Schmierstoffe ändern je nach Art der mechanischen, dynamischen, chemischen und thermischen Beanspruchung druck- und zeitabhängig ihre technischen Werte. Diese Veränderungen können Einfluss auf die Funktion von Bauteilen nehmen. Wir empfehlen grundsätzlich ein individuelles Beratungsgespräch und stellen auf Wunsch und nach Möglichkeit gerne Proben für Tests zur Verfügung. Klüber Produkte werden kontinuierlich weiterentwickelt. Deshalb behält sich Klüber Lubrication das Recht vor, alle technischen Daten in diesem Dokument jederzeit und ohne Vorankündigung zu ändern.