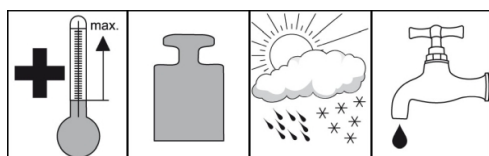
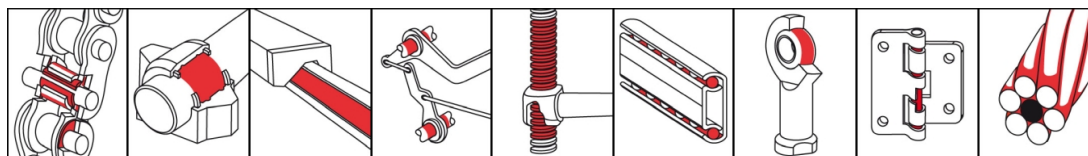


# OKS 354

## Hochtemperatur-Haftschrnierstoff, synthetisch



### Beschreibung

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

### Einsatzgebiete

- Schmirierung 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

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

### Vorteile und Nutzen

- Hervorragendes Oxidationsverhalten
- Wasser- und dampfbeständig
- Gutes Kriechvermögen
- Ausgeprägte Haft- und Schmirierungswirkung ohne Neigung zum Abtropfen
- Keine Bildung von harten Rückständen
- Ausgeprägter Verschleißschutz durch Mo<sub>x</sub>-Active
- Beständig gegen UV-Strahlung
- Auch als Sprayversion OKS 3541 erhältlich

### 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 schmirierenden Stellen mit Pinsel, Tropföler, Tauchen oder über geeignete automatische Schmirieranlagen aufbringen. OKS 3541 gleichmäßig aufsprühen. Überschüsse abtropfen lassen und vor Inbetriebnahme einwirken lassen. Hinweise des Maschinenherstellers beachten. Nachschmirerfrist und -menge entsprechend Einsatzbedingungen festlegen, dabei Überschüsse vermeiden. Nur mit geeigneten Schmirierstoffen mischen.

### Liefergebände

- 1 l Flasche
- 5 l Kanister
- 25 l Kanister
- 200 l Fass

# OKS 354

## Hochtemperatur-Haftschrmerstoff, synthetisch

### Technische Daten

	Norm	Bedingung	Einheit	Wert
<b>Zusammensetzung</b>				
Grundöl				Ester
Additive				Mo <sub>x</sub> -Active
<b>Anwendungstechnische Daten</b>				
Kennzeichnung	analog DIN 51 502			CLP E 4.000
Viskosität (bei 40°C)	DIN 51 562-1		mm <sup>2</sup> /s	4.100
Viskosität bei (100°C)	DIN 51 562-1		mm <sup>2</sup> /s	274
Viskositätsindex	DIN ISO 2909	Verfahren B		205
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 (bei 20°C)	DIN EN ISO 3838		g/cm <sup>3</sup>	0,92
VKA-Schweißkraft	DIN 51 350-2		N	2.200
VKA-Verschleiss	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



Die Angaben in dieser Druckschrift entsprechen dem neuesten Stand der Technik sowie umfangreichen Prüfungen und Erfahrungen. Bei der Vielfalt der Anwendungsmöglichkeiten und der technischen Gegebenheiten können sie lediglich Hinweise auf Anwendungen geben und sind nicht auf jeden Einzelfall voll übertragbar, daher können daraus keine Verbindlichkeiten, Haftungs- und Gewährleistungsansprüche abgeleitet werden. Eine Haftung für die Eignung unserer Produkte für bestimmte Verwendungen sowie für bestimmte Eigenschaften der Produkte übernehmen wir nur, wenn diese im Einzelfall schriftlich zugesagt worden sind. In jedem Fall berechtigter Gewährleistungsansprüche sind diese auf die Lieferung mangelfreier Ersatzware, wenn diese Nachbesserung scheitern sollte, auf die Rückerstattung des Kaufpreises beschränkt. Alle weitergehenden Ansprüche, insbesondere die Haftung für Folgeschäden, sind grundsätzlich ausgeschlossen. Vor Anwendung müssen eigene Versuche durchgeführt werden. Änderungen sind im Interesse des Fortschritts vorbehalten. \* = eingetragenes Warenzeichen

**Produkt nur für gewerbliche Anwender.** Sicherheitsdatenblatt zum Download unter [www.oks-germany.com](http://www.oks-germany.com) verfügbar.

Bei weiteren Fragen steht Ihnen unser Kunden- und Technischer Service gerne zur Verfügung.