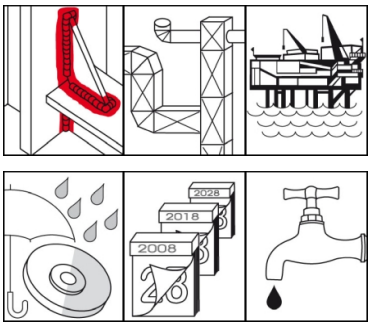
PRODUKT-INFORMATION

a product brand of KLÜBER LUBRICATION

# OKS 2551
## Zink-Schutz, Spray




### Beschreibung

Langzeit-Korrosionsschutz für alle Eisenmetalle auf Basis von hochreinem Zinkpulver mit aktivem, kathodischem Korrosionsschutz.

### Einsatzgebiete

- Zur Ausbesserung von Schadstellen an galvanisch verzinkten Oberflächen, z. B. nach dem Schweißen, Bohren oder Schneiden
- Zur Ausbesserung von Schadstellen an feuerverzinkten Oberflächen gemäß DIN EN ISO 1461:2022-12 bei der geforderten Schichtdicke von 100 µm
- Zur Grundierung von Eisenmetallen, wenn eine Verzinkung nicht durchgeführt werden kann. Z. B. bei der Fahrzeug- und Schiffsreparatur; im Stahlhoch-, Tief- und Brückenbau; im Tank- und Freileitungsbau; an Gitterrosten, Zaun- und Ampelsäulen, Auspuffanlagen, Abflussrinnen, etc.

### Branchen

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

### Vorteile und Nutzen

- Hochwirksamer, aktiver kathodischer Korrosionsschutz für eine sehr lange Schutzdauer
- Selbstheilende Polymerschicht, die sich bei kleinen Beschädigungen wieder verschließt und Korrosion verhindert
- Breites Anwendungsgebiet als langanhaltender Korrosionsschutz auf Eisenmetallen auch bei hohen Temperaturen und aggressiver Atmosphäre
- Geeignet für die Ausbesserung von feuerverzinkten Oberflächen gemäß DIN EN ISO 1461:2022-12
- Geeignet für den Korrosionsschutz bis zur Kategorie C5H nach DIN EN ISO 12944:2018-06 für Industriebereiche mit hoher Luftfeuchte und aggressiver Atmosphäre sowie Küstenatmosphäre mit hoher Belastung durch Salz
- Erstschicht in Kombination mit anschließender Lackierung, wie z. B. mit OKS 2571 oder OKS 2581
- Kein negativer Einfluss auf die Qualität beim Punktschweißen aufgrund der guten elektrischen Leitfähigkeit


© Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG

a product brand of KLÜBER LUBRICATION

# OKS 2551
## Zink-Schutz, Spray

### Anwendungshinweise

Für optimale Haftung Oberfläche reinigen, am besten erst mechanisch und anschließend mit OKS 2610/OKS 2611 Universalreiniger. Die zu behandelnde Oberfläche muss metallisch blank, fettfrei und trocken sein. Dose vor Gebrauch schütteln bis Rührkugeln hörbar sind und weitere 2 Minuten gründlich schütteln. Beim Sprühen senkrecht halten. Optimale Schichtdicke: Aus 20 - 30 cm gleichmäßig dünn mit 3 – 4 Kreuzgängen oder kreisförmigen Bewegungen auf die vorbereitete Oberfläche aufsprühen. Örtliche Überschüsse vermeiden. Für dickere Schichten Auftrag nach Abdampfen der Lösemittel wiederholen. Nach Beenden des Sprühens Dose umdrehen und Ventil über Kopf freisprühen bis nur noch Lösemittel austritt. Trocknungs- und Aushärtezeiten gemäß nachfolgenden technischen Daten.

### Liefergebinde

- 400 ml Spray

### Technische Daten

| | Norm | Bedingung | Einheit | Wert |
|---|---|---|---|---|
| **Zusammensetzung** | | | | |
| Binder | | | | Epoxidharz |
| Lösemittel | | | | Lösemittelgemisch |
| Festschmierstoffe | | | | Zinkpulver |
| **Anwendungstechnische Daten** | | | | |
| Untere Einsatztemperatur | | | °C | -70 |
| Obere Einsatztemperatur | | | °C | 250 |
| Optimale Schichtdicke | DIN 50 981/50 984 | DIN 50 982-2 | µm | 60-80 |
| Oberflächenbedeckung | | Schichtdicke 70 µm | m²/Dose | ca. 2-3 |
| Verarbeitungstemperatur | | | °C | 10-35 |
| Trocknungszeit | | 20°C | min | 5-10 |
| Aushärtezeit | | bei 20°C | h | 12-24 |
| Aushärtezeit | | bei 150°C | min | 15 |
| Farbe | | | | zinkgrau |
| Dichte | DIN EN ISO 3838 | bei 20°C | g/cm³ | 0,92 |
| Gitterschnitttest | DIN EN ISO 2409 | 2 mm Rasterabstand | | GT=0 |
| Salzsprühnebeltest | DIN EN ISO 9227 | Schichtdicke >70 µm lufttrocknend | h | >2.000 |
| Salzsprühnebeltest | DIN EN ISO 9227 | Schichtdicke >100 µm warmhärtend (150°C/15min) | h | >6.000 |
| **Zulassung** | | | | |
| UFI | | | | AHQA-K0X0-300H-04KD |

**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.


© Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG