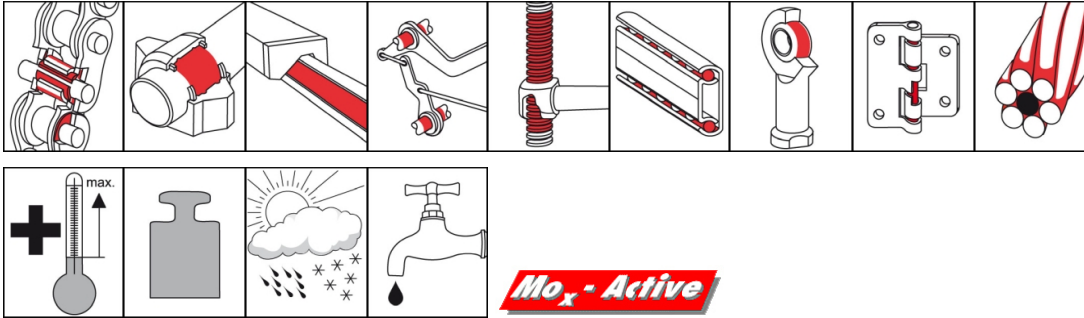


## OKS 354

### Hochtemperatur-Haftschrnierstoff, synthetisch



#### 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

- 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 Schrnierwirkung 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 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

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

# OKS 354

## Hochtemperatur-Haftschrnierstoff, 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	DIN 51 562-1	bei 40°C	mm <sup>2</sup> /s	4.100
Viskosität	DIN 51 562-1	bei 100°C	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	DIN EN ISO 3838	bei 20°C	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

**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.