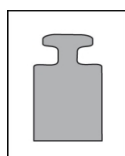
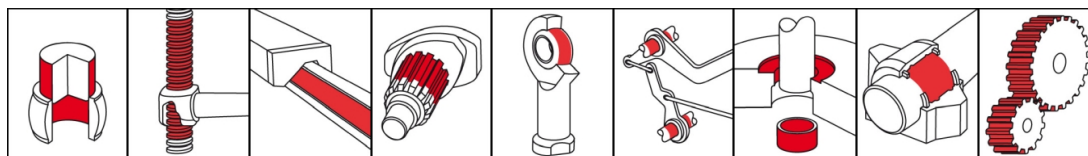


## OKS 221

### MoS<sub>2</sub>-pasta rápida, aerosol



**Mo<sub>x</sub> - Active**

#### Descripción

Pasta de montaje con muy alto contenido de MoS<sub>2</sub> para procesos de conformación y prensado, así como lubricación de puesta en marcha de las superficies deslizantes muy cargadas.

#### Campos de aplicación

- Pasta de montaje para embutir y meter a presión ruedas, ejes, neumáticos o cojinetes
- Imprimación de deslizamiento de roscados de movimiento, guías y vías de deslizamiento para evitar los desplazamientos bruscos, el gripado y el desgaste
- Lubricación de puesta en marcha de superficies deslizantes sometidas a grandes cargas, p.ej. cojinetes de fricción, ruedas dentadas, cigüeñales con producción de características de emergencia
- Adecuada para el tipo difícil de conformación sin arranque de virutas, p.ej. mandrilado, repujado o estampado, evitando contactos metálicos críticos y soldaduras

#### Ventajas y utilidad

- Protección inmediatamente eficaz contra el gripado, el desgaste y los desplazamientos bruscos con cargas muy altas
- No se requiere incorporación en la superficie deslizante
- Alta eficacia debido a la fuerte afinidad de MoS<sub>2</sub> con metales
- Fricción más baja para carga máxima
- Seguridad de funcionamiento elevada de componentes de máquina móviles mediante características de emergencia
- Con compuestos orgánicos complejos de molibdeno para aumento del rendimiento

#### Ramos

- Ingeniería ferroviaria
- Procesamiento de caucho y plástico
- Logística
- Industria química
- Construcción naval e ingeniería marina
- Productos para Maquinados
- Industria de papel y envasado
- Industria del hierro y acero
- Industria de vidrio y fundición
- Técnica comunal

#### Notas de aplicación

Para óptima adherencia, limpiar las superficies deslizantes de suciedades y otros residuos de lubricantes, primero mecánicamente (p.ej. con cepillo de metal) y a continuación con limpiador universal OKS 2610/OKS 2611. Aplicar capa fina y uniforme de OKS 220 con pincel o espátula. Rocíar OKS 221 uniformemente. Eliminar los excedentes. No utilizar la pasta en lugar de grasa y mezclarla únicamente con los lubricantes adecuados.

# OKS 221

## MoS<sub>2</sub>-pasta rápida, aerosol

### Contenedor del suministro

- 400 ml Aerosol

### Datos técnicos

|                                     | Norma             | Condición  | Unidad            | Valor                     |
|-------------------------------------|-------------------|--|-------------------|---------------------------|
| <b>Composición</b>                  |                   |  |                   |                           |
| Aceite base                         |                   |  |                   | Aceite sintético          |
| Espesante                           |                   |  |                   | sin                       |
| Lubricantes sólidos                 |                   |  |                   | Otros lubricantes sólidos |
| Lubricantes sólidos                 |                   |  |                   | MoS <sub>2</sub>          |
| Aditivos                            |                   |  |                   | Mo <sub>x</sub> -Active   |
| <b>Datos técnicos de aplicación</b> |                   |  |                   |                           |
| Penetración de reposo               | DIN ISO 2137      | ningún esfuerzo cortante   | 0,1 mm            | 260-290                   |
| Temperatura de aplicación inferior  |                   |  | °C                | -35                       |
| Temperatura de aplicación superior  |                   | Separación   | °C                | 450                       |
| Temperatura de aplicación superior  |                   | Separación bajo exclusión de oxígeno   | °C                | 630                       |
| Color                               |                   |  |                   | negro                     |
| Densidad                            | DIN EN ISO 3838   | a 20°C   | g/cm <sup>3</sup> | 0,68                      |
| Carga de soldadura 4 bolas          | DIN 51 350-4      |  | N                 | 4.200                     |
| Coefficiente de fricción total (μ)  | DIN EN ISO 16 047 | Tornillo ISO 4017 M10x55-8.8 temple al aceite, tuerca ISO 4032 M10-10 temple al aceite |                   | 0,07                      |
| Prueba Press-Fit (μ)                | Diseño DIN 51 833 |  |                   | 0,05, ninguna vibración   |
| <b>Autorización</b>                 |                   |  |                   |                           |
| UFI                                 |                   |  |                   | Y4H1-60MF-000H-7DKX       |

**Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG**  
 Geisenhausenerstraße 7 / 81379 München /  
 Alemania / teléfono +49 89 7876-0

Los datos de este documento están basados en nuestros conocimientos y experiencias en el momento de la publicación y tienen como objetivo facilitar al lector técnicamente experimentado informaciones sobre posibles aplicaciones. Sin embargo no constituyen ninguna garantía ni de las características del producto ni de su adecuación y tampoco eximen al usuario de la obligación de efectuar ensayos prácticos con el lubricante seleccionado antes de aplicarlo. Todos los datos son valores orientativos que dependen de la composición del lubricante, de la aplicación prevista y de la técnica de aplicación. Los datos técnicos de lubricantes cambian según el tipo de las cargas mecánicas, dinámicas, químicas y térmicas y en función de la presión y del tiempo. Estos cambios pueden repercutir en la función de componentes. Recomendamos un asesoramiento personalizado y así mismo ponemos gustosamente a su disposición, muestras que tengan a bien solicitarlos. Los productos Klüber están sujetos a un desarrollo continuo. Por ello Klüber Lubrication se reserva el derecho de cambiar todos los datos técnicos de este documento en cualquier momento y sin aviso previo.