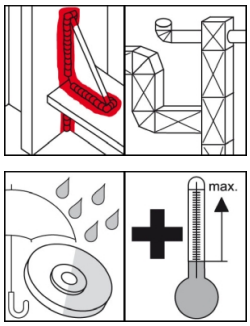
a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 2561
Protection à base de zinc et d’aluminium, spray



Description

Protection contre la corrosion pour tous les métaux ferreux à base de poudre de zinc et d’aluminium de grande pureté avec protection cathodique active contre la corrosion.

Domaines d'utilisation

- Pour la réparation de zones endommagées sur les surfaces galvanisées, p. ex. après le soudage, le perçage ou le découpage sans laquage ultérieur
- Pour la protection des surfaces métalliques comme les caillebotis, les clôtures, les caniveaux, etc.

Branches

- Technique ferroviaire
- Logistique
- Technique communale
- Transformation du caoutchouc et des matières plastiques
- Construction navale et technique marine
- Sidérurgie
- Industrie chimique
- Installations et construction mécanique
- Industrie papetière et industrie de l'emballage
- Maintenance et réparation
- Verreries et usines sidérurgiques

Avantages et utilité

- Protection longue durée contre la corrosion avec une protection cathodique active contre la corrosion grâce à la combinaison optimale de pigments de zinc et d’aluminium
- Couleur correspondant à une surface galvanisée à chaud et permettant ainsi une réparation en une seule opération
- Couche de polymère autoréparatrice qui se referme en cas de dommages légers et qui prévient la corrosion
- Convient à la protection contre la corrosion jusqu’à la catégorie C4H selon DIN EN ISO 12944:2018-06 pour les zones à atmosphère industrielle et les zones côtières avec une charge en sel modérée

Conseils d'utilisation

Pour une adhérence optimale, nettoyer la surface, de préférence d’abord mécaniquement et ensuite avec le nettoyant universel OKS 2610/OKS 2611. La surface à traiter doit être nue, sèche et exempte de graisse. Secouer la bombe aérosol avant utilisation jusqu’à ce que des billes mélangeuses soient audibles et agiter énergiquement pendant 2 minutes supplémentaires. Epaisseur de couche optimale: Vaporiser une fine couche uniforme à une distance de 20 à 30 cm en effectuant 3 à 4 mouvements croisés ou circulaires sur la surface préparée. Éviter les excès localisés. Pour les couches plus épaisses, répéter l’application après évaporation des solvants. Une fois la vaporisation terminée, retourner la bombe aérosol la tête en bas pour libérer la valve jusqu’à ce qu’il ne sorte plus que du solvant. Temps de séchage et de durcissement selon les caractéristiques techniques suivantes.

© Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG

a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 2561
Protection à base de zinc et d'aluminium, spray

Conditionnement

- 400 ml Spray

Caractéristiques techniques

	Norme	Condition	Unité	Valeur
Composition				
Liant				Résine époxy
Solvant				Mélange de solvants
Lubrifiants solides				Poudre de zinc
Lubrifiants solides				Poudre d'aluminium
Caractéristiques techniques d'application				
Température inférieure d'utilisation			°C	-70
Température supérieure d'utilisation			°C	250
Epaisseur de couche optimale	DIN EN ISO 2178/2360	DIN 50 982-2	µm	60-80
Pouvoir couvrant		Epaisseur de couche 70 µm	m^2/pot	env. 2
Température de mise en œuvre			°C	10-35
Temps de séchage		20°C	min	5-10
Temps de durcissement		à 20°C	h	12-24
Temps de durcissement		à 150°C	min	15
Teinte				teintes alu
Densité	DIN EN ISO 3838	à 20°C	g/cm^3	0,69
Essai de quadrillage	DIN EN ISO 2409	Espacement du quadrillage 2 mm		GT=0
Test de brouillard salin	DIN EN ISO 9227	Epaisseur de couche >70 µm séchage à l'air	h	>800
Test de brouillard salin	DIN EN ISO 9227	Epaisseur de couche >100 µm durcissement à chaud (150°C/15min)	h	>1.300
Homologation				
UFI				KFQK-A09F-N00R-D1GQ

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

Les données de ce document correspondent à l'état actuel de nos connaissances et expériences au moment de la publication. Elles sont destinées à informer le lecteur expérimenté en la matière sur les possibilités d'application. Elles ne constituent cependant ni une garantie de l'aptitude d'un produit ni l'assurance de propriétés pour une application concrète. Elles ne dégagent pas l'utilisateur de l'obligation de tester le produit sélectionné avant l'emploi. Toutes les données indiquées sont des valeurs d'orientation qui dépendent de la structure du lubrifiant, de l'utilisation prévue et de la technique d'application. Les valeurs techniques des lubrifiants changent selon le type des charges mécaniques, dynamiques, chimiques et thermiques et en fonction de la pression et du temps. Ces changements peuvent avoir un effet sur la fonction des composants. Nous recommandons un entretien individuel avec nos conseillers techniques. Sur demande et selon possibilité, vous pouvez également disposer d'échantillons pour effectuer des essais. Les produits Klüber évoluent constamment. Pour cette raison, Klüber Lubrication se réserve le droit de changer toutes les données contenues dans ce document à tout moment et sans avis préalable.

© Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG