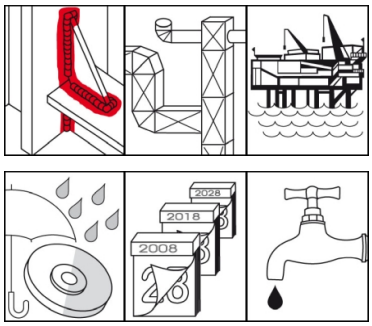
a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 2551
Protection à base de zinc, spray



Description

Protection longue durée contre la corrosion pour tous les métaux ferreux à base de poudre de zinc 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
- Pour la réparation de zones endommagées sur des surfaces galvanisées à chaud selon la norme DIN EN ISO 1461:2022-12 avec l'épaisseur de couche requise de 100 µm
- Pour l'apprêt des métaux ferreux, lorsqu'une galvanisation ne peut pas être réalisée. Par exemple, pour la réparation de véhicules et de bateaux ; dans la construction de bâtiments en acier, le génie civil et la construction de ponts ; dans la construction de réservoirs et de lignes aériennes ; sur les caillebotis, les colonnes de clôture et de feux de signalisation, les systèmes d'échappement, les caniveaux, etc.

Branches

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

Avantages et utilité

- Protection cathodique active très efficace contre la corrosion pour une très longue durée de protection
- Couche de polymère autoréparatrice qui se referme en cas de dommages légers et qui prévient la corrosion
- Large domaine d'application pour une protection contre la corrosion de longue durée sur les métaux ferreux, même à des températures élevées et dans des atmosphères agressives
- Convient pour la réparation de surfaces galvanisées à chaud selon la norme DIN EN ISO 1461:2022-12
- Convient pour la protection contre la corrosion jusqu'à la catégorie C5H selon la norme DIN EN ISO 12944:2018-06 pour les zones industrielles avec une forte humidité de l'air et une atmosphère agressive ainsi que pour l'atmosphère côtière avec une charge en sel élevée
- Première couche en combinaison avec un laquage ultérieur, comme avec OKS 2571 ou OKS 2581
- Pas d'influence négative sur la qualité lors du soudage par points grâce à la bonne conductivité électrique

© Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG

a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 2551
Protection à base de zinc, spray

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. Tenir verticalement lors de la pulvérisation. 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.

Conditionnement

- 400 ml Spray

Caractéristiques techniques

	Norme	Condition	Unité	Valeur
Composition				
Liant				Résine époxy
Solvant				Mélange de solvants
Lubrifiants solides				Poudre de zinc
Caractéristiques techniques d'application				
Température inférieure d'utilisation			°C	-70
Température supérieure d'utilisation			°C	250
Epaisseur de couche optimale	DIN 50 981/50 984	DIN 50 982-2	µm	60-80
Pouvoir couvrant		Epaisseur de couche 70 µm	m^2/pot	env. 2-3
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				gris zinc
Densité	DIN EN ISO 3838	à 20°C	g/cm^3	0,92
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	>2.000
Test de brouillard salin	DIN EN ISO 9227	Epaisseur de couche >100 µm durcissement à chaud (150°C/15min)	h	>6.000
Homologation				
UFI				AHQA-K0X0-300H-04KD

© Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG

a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 2551
Protection à base de zinc, spray

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