

**OKS 479****Graisse pour températures élevées, pour l'industrie alimentaire****Description**

OKS 479 est une graisse entièrement synthétique pour l'industrie alimentaire pour la lubrification de paliers à roulement et paliers lisses ainsi que d'autres éléments de machines à des températures de mise en œuvre élevées.

**Domaines d'utilisation**

- Lubrification de paliers à roulement et paliers lisses, articulations, entraînements linéaires, guidages
- Pour la lubrification de robinetteries, joints d'étanchéité, pièces moulées et éléments en matériaux élastiques à base de caoutchouc dans le domaine de l'eau chaude et de l'eau froide

**Branches**

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

**Avantages et utilité**

- Homologation NSF H1
- Usage universel grâce de bonnes caractéristiques aux températures élevées, un bon effet de lubrification de longue durée et une bonne adhésivité sur les surfaces métalliques
- Résiste à l'eau chaude et à l'eau froide, à la vapeur d'eau, aux produits de désinfection et de nettoyage aqueux alcalins et acides
- Résistance élevée à l'oxydation et au vieillissement

**Conseils d'utilisation**

Pour un effet optimal, nettoyer soigneusement le point de lubrification. Avant le premier remplissage, retirer le produit de protection contre la corrosion. Remplir le palier de telle façon que toutes les surfaces fonctionnelles reçoivent avec certitude de la graisse. Remplir les paliers normaux jusqu'à env. 1/3 de l'espace libre intérieur de palier. Remplir entièrement les paliers à rotation lente (valeur DN < 50.000) et leurs carters. Si disponibles, respecter les indications du fabricant du palier et de la machine. Relubrification avec pompe à graisse via le graisseur ou des systèmes de lubrification automatiques. Définir les délais et les quantités de relubrification selon les conditions d'utilisation. Si l'évacuation de l'ancienne graisse n'est pas possible, limiter la quantité de graisse afin d'éviter un excès de lubrification du palier. Pour les très longs intervalles avant relubrification, prévoir de préférence un remplacement complet de la graisse. Attention: Mélanger uniquement avec des lubrifiants appropriés.

## OKS 479

### Graisse pour températures élevées, pour l'industrie alimentaire

#### Conditionnement

- 400 ml Cartouche
- 1 kg Pot
- 5 kg Bidon
- 25 kg Bidon

#### Caractéristiques techniques

|                                                  | Norme               | Condition                 | Unité              | Valeur                                  |
|--------------------------------------------------|---------------------|---------------------------|--------------------|-----------------------------------------|
| <b>Composition</b>                               |                     |                           |                    |                                         |
| Huile de base                                    |                     |                           |                    | Polyalphaoléfine                        |
| Epaississant                                     |                     |                           |                    | Savon de complexe d'aluminium           |
| <b>Caractéristiques techniques d'application</b> |                     |                           |                    |                                         |
| Marquage                                         | analogue DIN 51 502 | DIN 51 825                |                    | KPHC1K-30                               |
| Viscosité Huile de base                          | DIN 51 562-1        | à 40°C                    | mm <sup>2</sup> /s | 360                                     |
| Viscosité Huile de base                          | DIN 51 562-1        | à 100°C                   | mm <sup>2</sup> /s | 37                                      |
| Point de goutte                                  | DIN ISO 2176        |                           | °C                 | > 230                                   |
| Consistance                                      | DIN 51 818          | DIN ISO 2137              | Classe NLGI        | 1                                       |
| Pénétration travaillée                           | DIN ISO 2137        | 60DH                      | 0,1 mm             | 310-340                                 |
| Température inférieure d'utilisation             | DIN 51 805          | ≤ 1.400 hPa               | °C                 | -35                                     |
| Température supérieure d'utilisation             | DIN 51 821-2        | F50 (A/1500/6000), > 100h | °C                 | 120                                     |
| Température supérieure d'utilisation             |                     | À court terme             | °C                 | 160                                     |
| Teinte                                           |                     |                           |                    | beige                                   |
| Densité                                          | DIN EN ISO 3838     | à 20°C                    | g/cm <sup>3</sup>  | 0,90                                    |
| Résistance à l'eau                               | DIN 51 807-1        | 3h/90°C                   | Degré              | 1-90                                    |
| Valeur DN (dm x n)                               |                     |                           | mm/min             | 500.000                                 |
| Charge de soudure test 4 billes                  | DIN 51 350-4        |                           | N                  | 2.200                                   |
| SKF-EMCOR                                        | DIN 51 802          | 7 jours, eau distillée    | Degrés corr.       | 1                                       |
| <b>Homologation</b>                              |                     |                           |                    |                                         |
| UFI                                              |                     |                           |                    | MG0J-10EH-P00D-8DXW                     |
| Approbation industrie alimentaire                |                     |                           |                    | <a href="#">NSF H1, Reg.-Nr. 135675</a> |

**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.