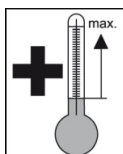
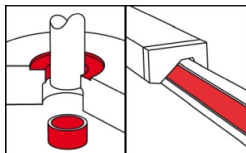


OKS 280

Pâte blanche pour températures élevées



Description

OKS 280 est une pâte pour températures élevées pour la lubrification lors de processus de thermoformage.

Domaines d'utilisation

- Lubrification lors des processus de thermoformage, p. ex. le matriçage, le forgeage par extrusion, le laminage à chaud ou le cintrage à chaud de l'acier et de métaux non ferreux
- Lubrification en couche mince des surfaces de glissement de tout type sur les machines de production, p. ex. guidages de colonnes de presses à forger

Branches

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

Avantages et utilité

- Efficacité élevée grâce à une combinaison optimale de lubrifiants solides
- Faible consommation grâce à la lubrification en couche mince
- Fonctions marquées de séparation et de lubrification dans toutes les phases de température
- Amélioration des surfaces de pièces et augmentation des durées de service des outils
- Exempte de graphite

Conseils d'utilisation

Pour une adhérence optimale, nettoyer d'abord mécaniquement (p. ex. brosse de fer) les surfaces de glissement et les débarrasser ensuite des encrassements et restes de lubrifiants avec le nettoyant universel OKS 2610/OKS 2611. Appliquer la pâte de manière régulière en quantité suffisante avec un pinceau, une spatule, etc. La pâte assure également l'étanchéité. Ne pas utiliser la pâte au lieu de graisse et mélanger uniquement avec des lubrifiants appropriés.

Conditionnement

- 1 kg Pot
- 5 kg Bidon
- 25 kg Bidon



OKS 280

Pâte blanche pour températures élevées

KLÜBER
a product brand of LUBRICATION

Caractéristiques techniques

	Norme	Condition	Unité	Valeur
Composition				
Huile de base				Huile minérale
Epaississant				Savon de lithium
Lubrifiants solides				Lubrifiants solides blancs
Caractéristiques techniques d'application				
Viscosité (Huile de base)		à 40°C	mm²/s	env. 90
Point d'éclair	DIN ISO 2592	> 79	°C	> 200
Pénétration au repos	DIN ISO 2137	pas de sollicitation au cisaillement	0,1 mm	260-290
Température inférieure d'utilisation			°C	-15
Température supérieure d'utilisation			°C	1.150
Teinte				blanc
Densité	DIN EN ISO 3838	à 20°C	g/cm³	1,70
Charge de soudure test 4 billes	DIN 51 350-4		N	2.400
Coefficient de friction total (μ)	DIN EN ISO 16 047	Vis ISO 4017 M10x55-8.8 trempage à l'huile, écrou ISO 4032 M10-10 trempage à l'huile		0,09
Couple initial de décollement	DIN 267-27	M10 A2, 40 Nm, 400 °C, 100 h	Nm	< 2,5 x couple de serrage

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.