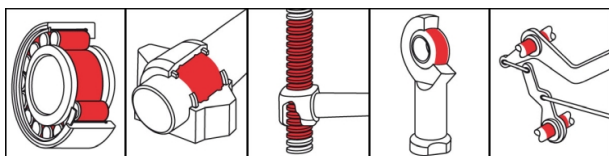




OKS 402

Wälzlager-Hochleistungsfett



Beschreibung

Mehrzweckfett für die Schmierung von normal belasteten Maschinenelementen.

Einsatzgebiete

- Schmierung von Gleit-, Wälz- und Gelenklagern, Keilwellen, Steckachsen, Gewindespindeln und Gleitflächen aller Art bei normalen Belastungen und allen für die Fettschmierung üblichen Gleitgeschwindigkeiten
- Unterstützung der Abdichtung von Lagern und Schutz vor Korrosion

Vorteile und Nutzen

- Hohe Wirksamkeit durch optimale Kombination der Bestandteile
- Gute Druck- und Wasserbeständigkeit
- Verminderung von Ausfallzeiten und Instandsetzungen infolge von Verschleißminderung
- Alterungs- und oxidationsstabil

Branchen

- Papier- und Verpackungsindustrie
- Bahntechnik
- Anlagen und (Werkzeug-) Maschinenbau
- Schiffsbau und Marineteknik
- Logistik
- Gummi- und Kunststoffverarbeitung
- Eisen- und Stahlindustrie
- Glas- und Gießereiindustrie
- Chemieindustrie
- Kommunaltechnik

Anwendungshinweise

Für optimale Wirkung Schmierstelle sorgfältig reinigen, z.B. mit OKS 2610/OKS 2611 Universalreiniger. Vor Erstbefüllung Korrosionsschutzmittel entfernen. Lager so befüllen, dass alle Funktionsflächen sicher Fett erhalten. Normale Lager bis ca. 1/3 des freien Lagerinnenraums befüllen. Langsam laufende Lager (DN-Wert < 50.000) und deren Gehäuse voll befüllen. Hinweise des Lager- und Maschinenherstellers beachten. Nachschmierung mit Fett-presse über Schmiernippel. Nachschmierfrist und -menge entsprechend den Einsatzbedingungen festlegen. Ist die Abführung des Altfettes nicht möglich, Fettmenge begrenzen, um eine Überschmierung des Lagers zu vermeiden. Bei längeren Nachschmierintervallen ist ein kompletter Fettaustausch anzustreben. Nur mit geeigneten Schmierstoffen mischen.

Liefergebinde

- | | |
|--------------------|-----------------|
| • 400 ml Kartusche | • 5 kg Hobbock |
| • 1 kg Dose | • 25 kg Hobbock |

OKS 402

Wälzlager-Hochleistungsfett

Technische Daten

	Norm	Bedingung	Einheit	Wert
Zusammensetzung				
Grundöl				Mineralöl
Verdicker				Lithiumseife
Anwendungstechnische Daten				
Kennzeichnung	DIN 51 502	DIN 51 825		K2K-30
Viskosität Grundöl	DIN 51 562-1	bei 40°C	mm ² /s	ca. 110
Viskosität Grundöl	DIN 51 562-1	bei 100°C	mm ² /s	ca. 9
Pourpoint	DIN ISO 3016	3°C Schritt	°C	< -25
Tropfpunkt	DIN ISO 2176		°C	> 190
Konsistenz	DIN 51 818	DIN ISO 2137	NLGI-Klasse	2
Walkpenetration	DIN ISO 2137	60 Doppelhübe	0,1 mm	265-295
Untere Einsatztemperatur	DIN 51 805	≤ 1.400 hPa	°C	-30
Obere Einsatztemperatur	DIN 51 821-2	F50 (A/1500/6000), 100h	°C	120
Farbe				beige
Dichte	DIN EN ISO 3838	bei 20°C	g/cm ³	0,88
Wasserbeständigkeit	DIN 51 807-1	3h/90°C	Grad	1-90
DN-Wert (dm x n)			mm/min	500.000
VKA-Schweißkraft	DIN 51 350-4		N	2.000
VKA-Verschleiss	DIN 51 350-5		mm	1,9
SKF-EMCOR	DIN 51 802		Kor.-Grad	1
SKF-EMCOR Kupfer	DIN 51 811	24h, 100°C	Kor.-Grad	1

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

Die Angaben in diesem Dokument basieren auf unseren allgemeinen Erfahrungen und Kenntnissen zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Sie sollen dem technisch erfahrenen Leser Hinweise für mögliche Anwendungen geben. Die Angaben beinhalten jedoch keine Zusicherung von Eigenschaften und keine Garantie der Eignung des Produkts für den Einzelfall. Sie entbinden den Anwender nicht davon, das ausgewählte Produkt vorher in der Anwendung zu testen. Alle Angaben sind Richtwerte, die sich am Schmierstoffaufbau, am vorgegebenen Einsatzzweck und an der Anwendungstechnik orientieren. Schmierstoffe ändern je nach Art der mechanischen, dynamischen, chemischen und thermischen Beanspruchung druck- und zeitabhängig ihre technischen Werte. Diese Veränderungen können Einfluss auf die Funktion von Bauteilen nehmen. Wir empfehlen grundsätzlich ein individuelles Beratungsgespräch und stellen auf Wunsch und nach Möglichkeit gerne Proben für Tests zur Verfügung. Klüber Produkte werden kontinuierlich weiterentwickelt. Deshalb behält sich Klüber Lubrication das Recht vor, alle technischen Daten in diesem Dokument jederzeit und ohne Vorankündigung zu ändern.