



Долговременная консистентная смазка для высоких давлений. **OKS 433.**

Области применения:

Смазывание всех типов фрикционных и роликовых подшипников, подверженных воздействию высоких нагрузок и при всех допустимых скоростях, в частности роликовых и конических роликовых подшипников, находящихся в условиях больших нагрузок, например, на клетях прокатных станков, установках для горячей и холодной резки, крейцкопфах и валах.

Главные преимущества:

Превосходно подходит для долгосрочного смазывания поверхностей (для смазывания которых требуется консистентная смазка), подверженных воздействию высоких нагрузок. Высокая эффективность благодаря исключительным противозадирным присадкам и высокой водостойкости.

Применение:

Для наилучших результатов тщательно очистите поверхность смазывания, например, универсальным очистителем OKS2610/OKS2611. Перед начальным наполнением смазкой удалите средство защиты от коррозии. Заполняйте подшипники смазкой таким образом, чтобы обязательно все рабочие поверхности были смазаны. Подшипники, работающие в условиях медленного движения (величина DN < 50000), должны заполняться смазкой полностью, подшипники, работающие в обычном режиме, заполняются смазкой на 1/3 свободного внутреннего пространства корпуса. Ознакомьтесь с инструкциями изготовителя смазываемых частей подшипников и машинного оборудования. Замена смазки производится с помощью специального шприца через смазочные штуцеры, или же с помощью автоматизированной смазочной системы. Периодичность замены смазки и ее количество определяются в соответствии с условиями эксплуатации. Если удаление старой смазки невозможно, необходимо уменьшить количество смазки во избежание избыточного смазывания подшипника. При длительных интервалах между смазываниями рекомендуется полностью заменять смазку. Смешивайте только с сочетающимися смазками. Для более подробной информации, пожалуйста, свяжитесь с техническим отделом.

Дополнительная информация:

Упаковка:

- CL-картридж 120 мл
- Картридж 400 г
- Жестяная банка 1 кг
- Бак 5 кг
- Бак 25 кг
- Бочка 180 кг

Технические данные

Классификация	Стандарт	Условия	Единицы измерения	Значение
	DIN 51 502	DIN 51 825		
Основное масло				
Вид				минеральное масло

Вязкость	DIN 51 562-1	40°C	мм ² /с	185
	DIN 51 562-1	100°C	мм ² /с	14
Точка застывания	DIN ISO 3016	3°C step	°C	< -20
Точка воспламенения	DIN ISO 2592	> 79	°C	> 200
Загуститель				
Тип				гидроксистеарат лития
Консистенция	DIN 51 818	DIN ISO 2137	Класс NLGI	2
Пенетрация перемешанной смазки	DIN ISO 2137	60 DH	0,1 мм	265 - 295
Температура каплепадения	DIN ISO 2176		°C	> 180
Расход средства, дополнительные данные				
Плотность	DIN EN ISO 3838	+20°C	г/см ²	0,9
Цвет				красно-коричневый
Рабочие температуры				
Минимальная рабочая температура	DIN 51 805	< 1.400 гПа	°C	-20
Верхняя рабочая температура	DIN 51 821-2	F ₅₀ (A/1500/600), 100ч	°C	120
Максимальная рабочая температура			°C	140
Величина DN			мм мин	400.000
Водостойкость	DIN 51 807-1	+90°C	Класс 1-3	1 - 90
Тесты на защиту от коррозии				
SKF-EMCOR	DIN 51 802	дистиллированная вода	Класс коррозии 1-5	0 - 0
SKF-EMCOR, медь	DIN 51 811	24ч/100°C	Класс коррозии 1-5	1
Тесты на износостойкость				
FBT тест на четырехшариковой машине (нагрузка сваривания)	DIN 51 350-4		Н	2.600