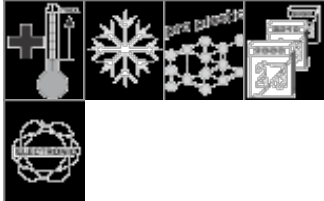


Электропроводящая смазка **OKS 464** для подшипников

Области применения



Условия эксплуатации смазочных материалов



Главные преимущества

Специальная смазка для длительной смазки шариковых подшипников и подшипников скольжения применяемых в местах, где возможен электрический заряд, например в электродвигателях, производстве фольги и т.д. Большой срок службы, широкий температурный диапазон и хорошая защита от коррозии. Электропроводящая смазка OKS 464 также предназначена для смазки роликовых подшипников работающих при силе тока ниже 1 Ампера.

Применение: Для оптимальной работы тщательно очистить место смазки универсальным очистителем, например OKS2610/OKS2611. На новых узлах необходимо удалить консервант. Смажьте подшипник так, чтобы все рабочие части были смазаны. Обычно подшипники заполняются примерно на 1/3 из внутреннего объема. Подшипники с низкими скоростями вращения (DN-фактор < 50000) и их корпуса должны быть заполнены полностью. Следуйте предписаниям изготовителя оборудования. Повторная смазка производится с помощью лубрикатора или автоматической смазочной системы. Сроки повторной смазки и количества смазочного материала определяются в соответствии с условиями работы. Если удаление старой смазки невозможно, то количество смазки должно быть ограничено, чтобы избежать избыточного смазывания подшипника. Смешивать только с сочетающимися смазками.

Цвет, основные компоненты

Черный, литиевое мыло

Температурный диапазон: от -40° до +140° C

Густота:

DN-фактор: 350000

Вязкость базового масла при +40° C:

Температура каплепадения:

Тест на четырехшариковой машине (сварка/следы изнашивания 800N):

Защита от коррозии (метод SKF):

Упаковка: Картриджи 400гр, Жестяные банки 1кг, Баки 5кг.

	Стандарт	Условия	Ед.измерения	Значение
Классификация	DIN 51 502	DIN 51 825		KHC2N-40
Базовое масло				
Вид				PAO
Вязкость	DIN 51 562-1	40°C	мл/с	150

	DIN 51 562-1	100°C	мл/с	19
Загуститель				
Вид				литиевое мыло
Консистенция	DIN 51 818	DIN ISO 2137	NLGI класс	2
Пенетрация перемещения смазки	DIN ISO 2137		0,1 мм	265 - 295
Добавки				
Консистентная смазка				карбонат
Данные				
Плотность	DIN EN ISO 3838	+20°C	г/см	0,89
Цвет				черный
Рабочая температура				
Минимальная рабочая температура	DIN 51 805	< 1.400 гПа	°C	-40
Максимальная рабочая температура	DIN 51 821-2	F50 (A/1500/6000), > 100 г	°C	150
Водостойкость	DIN 51 807-1	3 г/90°C	класс 1-3	0 - 90
DN Величина			мм/мин	1.000.000
Проверка защиты от коррозии				
SKF-Emcor	DIN 51 802	7 суток/дисциплированная вода	класс коррозии 1-5	< 1
Электрические свойства				
Специфическая устойчивость		расстояние между электродами 1 см		
	прим.DIN 53 482	электродный балласт 1 см	Ом выемки см	10.000