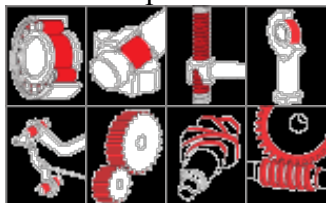


Высокоэффективная смазка для подшипников **OKS 402**

Области применения



DIN 51 502: K2K-30

Главные преимущества

Высокоэффективная смазка OKS 402 обеспечивает безопасное смазывание для работы подшипников в нормальных условиях.

Цвет, основные компоненты

Светло окрашенный/литиевое мыло, минеральное масло

Температурный диапазон: от -30° до +120° C

DN-фактор: 400000

Вязкость базового масла при +40° C: 100

Температура каплепадения: +195° C

Тест на четырехшариковой машине (сварка/следы изнашивания 800N): 2000/1,9

Защита от коррозии (метод SKF): 0 и 0

Упаковка: Картриджи 400гр, Жестяные банки 1кг, Баки 5 кг, Баки 25кг, Бочки 180кг

	Стандарт	Условия	Ед. Измерения	Значение
Классификация	DIN 51 502	DIN 51 825		K2K-30
Базовое масло				
Тип				Минеральное масло
Вязкость	DIN 51 562-1	40°C	мл/с	прим. 110
	DIN 51 562-1	100°C	мл/с	прим. 9
Температура застывания	DIN ISO 3016	3°C	°C	< -25
Загуститель				
Тип				Литийгидростеарат
Консистенция	DIN 51 818	DIN ISO 2137	NLGI- класс	2
Рабочая пропитка	DIN ISO 2137	60 DH	0,1 мм	265 - 295
Падение пенетрации	DIN ISO 2137	5.000 DH	0,1 мм	< 20
	DIN ISO 2137	100.000 DH	0,1 мм	< 30

Температура каплепадения	DIN ISO 2176		°C	> 190
Данные				
Густота	DIN EN ISO 3838	+20°C	г/см	0,9
Цвет				бежевый
Рабочие температуры				
Минимальная рабочая температура	DIN 51 805	< 1.400 hPa	°C	-30
Максимальная рабочая температура	DIN 51 821-2	F ₅₀ (A/1500/600), 100h	°C	120
Ду-показатель			мм мин	500.000
Водонепроницаемость	DIN 51 807-1	+90°C	Уровень 1-3	1 - 90
Проверка защиты от коррозии				
SKF-EMCOR	DIN 51 802		корр.-уровень 1-5	0 - 1
SKF-EMCOR, на меди	DIN 51 811	24h/100°C	корр.-уровень 1-5	1 - 90
Проверка износостойкости				
VBT- сварная нагрузка (4 установки для испытания на твердость)	DIN 51 350-4		N	2.000
VBT- износ	DIN 51 350-5	1.420 U/мин/1 h/800 N	мм	1,9