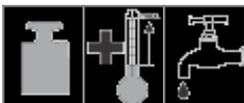


Высокотемпературная смазка OKS 420 широкого применения Мох-active

Условия эксплуатации
смазочных материалов



DIN 51 502: KP2P-10

Главные преимущества

Высокотемпературная смазка OKS 420 принимает большие и резкие нагрузки, вязкая. Смазывает, изолирует и снижает шумы. Также для медленно поворачивающихся, подверженных нагрузкам коробок передач, недостаточно изолированных.

Цвет, основные компоненты

Светло окрашенный/Мох-Active, органический загуститель, минеральное масло

Температурный диапазон: от -10° до +160° С

Густота:

1-2 г/мл также доступна как жидкая смазка

DN-фактор: 300000

Вязкость базового масла при +40° С: 460

Температура каплепадения: +240° С

Тест на четырехшариковой машине (сварка/следы изнашивания 800N): 3200/0,3

Защита от коррозии (метод SKF): 0 и 0

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

Дополнительная информация:

OKS 420 – описание продукта.

Высокотемпературная смазка OKS 420 основана на минеральном масле с увеличенной вязкостью. Температура каплепадения намного выше, чем у смазок с литиевым мылом. Использование Мох-Active в качестве высококачественной добавки для высокого давления, значительно увеличивает износостойкие качества. Диапазон рабочей температуры от -20 С до 160 С. Благодаря современному поликарбонатному загустителю, эта смазка находит применение практически везде и как нельзя лучше подходит для работы с высокими требованиями.

Пример использования.

OKS 420 используется для смазывания путеукладочной машины при высокой интенсивности работы.

Детали путеукладочных машин работают при высоких скоростях и высокой температуре. Обычные консистентные смазки не соответствуют этим требованиям смазывания.

Высококачественные целевые смазки с добавками для высокого давления также перестают оказывать действие через короткое время. Точки смазывания, подверженные высокому напряжению, из-за неподходящих смазок могут просачиваться или разбрызгиваться. Подходящие загустители и добавки, рассчитанные на высокое давление, эффективно предотвращают разрушение подшипника и в результате позволяют не допускать потери во времени и средствах. Увеличенные интервалы смазывания позволяют сократить количество подаваемой смазки, что ведет к сокращению затрат по сравнению с обычными смазками. Таким образом, выбор более высококачественной смазки может способствовать экономической выгоде. Euforool – немецкая компания с десятилетним опытом в укладке путей, которая играет немаловажную роль международного значения. Путькладочные машины - объект с очень высокими требованиями. Выравнивающая и подбивающая шпалы машина оказывает сильное давление на основание во время работы. Многофункциональная смазка используемая раньше имела свойство становиться жидкой и поэтому могла разбрызгиваться из подшипникового узла. С смазкой OKS 420 интервалы смазывания могут быть значительно расширены; смазка остается в подшипниковом узле и устойчива к высокому давлению, вибрациям и шуму.

Другие области применения:

- элементы подшипника с высокими требованиями эксплуатации
- возможность смазки подшипника при высоких температурах
- использование смазки в условиях паровой и водной среды
- смазывание в условиях коррозионного разрушения

Преимущества:

- Температурный диапазон до +160 С
- Низкое содержание твердых смазочных веществ
- Высокое сопротивление воде и пару
- Соответствие коррозионным условиям эксплуатации
- Присадка Mox-Active, как устойчивая к высокому давлению
- Превосходная совместимость с пластиком
- Благодаря высокой вязкости (на масляной основе):
 - имеет более связующие свойства
 - длительного действия
 - способствует снижению шума
 - более пригодна при низких скоростях

	Стандарт	Условия	Ед.измерения	Значение
Классификация	DIN 51 502	DIN 51 825		KP1-2P-10
Базовое масло				
Тип				минеральное масло
Вязкость	DIN 51 562-1	40°C	мл/с	460
	DIN 51 562-1	100°C	мл/с	34
Температура застывания	DIN ISO 3016	3°C	°C	-15

Температура воспламенения	DIN ISO 2592	> 79	°C	310
Загустители				
Тип				полимочевина
Консистенция	DIN 51 818	DIN ISO 2137	NLGI- класс	1 - 2
Рабочая пропитка	DIN ISO 2137	60 DH	0,1 мм	290 - 320
Температура каплепадения	DIN ISO 2176		°C	240
Добавки				
Добавки				Mo _x -активный
Данные				
Густота	DIN EN ISO 3838	+20°C	г/см	0,91
Цвет				темно-зеленый
Рабочая температура				
Минимальная рабочая температура	DIN 51 805	< 1.400 hPa	°C	-10
Максимальная рабочая температура	DIN 51 821-2	F ₅₀ (A/1500/600), 100h	°C	160
DN- значение			мм мин	300.000
Водонепроницаемость	DIN 51 807-1	+90°C	степень 1-3	0 - 90
Проверка защиты от коррозии				
SKF-EMCOR	DIN 51 802		кор.-степень 1-5	0 и 0
Проверка износостойкости				
VBT- сварная нагрузка (4 установки для испытания на твердость)	DIN 51 350-4		N	2.600
VBT-износ	DIN 51 350-5	1.420 U/мин/1 h/1.000 N	мм	0,3
Timken	SEB 181 302	40 лбс	мг	< 5