



Паста для пластмассовых зубчатых передач **OKS 273**

Области применения:

Смазывание пластиковых зубчатых передач при высоких и низких температурах и подшипников с низкими моментами «мертвого хода». Для смазывания пластмассовых или резиновых частей с защитой от хрупкости, также для хороших свойств скольжения, особенно для комбинаций пластик/металл.

Главные преимущества:

Долговременная вязкая смазка с антикоррозийной защитой для поверхностей смазывания со средними и высокими нагрузками при широком диапазоне температур. Отличная совместимость с пластиками. Водостойкая.

Применение:

Для наилучших результатов, очистите поверхность смазывания 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 обычного режима движения, заполняются смазкой на 1/3 свободного пространства корпуса. Подшипники, работающие в условиях медленного движения (величина $DN < 50000$) и их корпуса должны заполняться смазкой полностью. Выполняйте предписания изготовителя смазываемых частей подшипников и машинного оборудования. Замена смазки производится с помощью специального шприца, либо через смазочные штуцеры, или же с помощью автоматизированных смазочных систем. Периодичность замены смазки и ее количество определяется в соответствии с условиями эксплуатации. Если удаление старой смазки невозможно, необходимо уменьшить количество смазки во избежание преизбыточного смазывания подшипника. При длительных интервалах между смазываниями необходимо полностью заменять смазку. Смешивать только с сочетающимися смазками. Для более подробной информации, пожалуйста, свяжитесь с техническим отделом.

Дополнительная информация:

Упаковка (Номер изделия):
- по заявке

Технические данные

Классификация	Стандарт	Условия	Единицы измерения	Значение
	DIN 51 502	DIN 51 825		KFHC2N-50
Основное масло				
Вид				Polyalfaolefine
Вязкость	DIN 51 562-1	40°C	мм ² /с	170
Точка застывания	DIN ISO 3016	3°C Step	°C	-45
Точка воспламенения	DIN ISO 2592	> 79 °C	°C	> 240
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	примерно 200
Дополнительные компоненты				
Консистентные смазки, вид консистентной смазки				белые консистентные смазки
Расход средства, дополнительные данные				
Плотность	DIN EN ISO 3838	+20°C	г/см ²	0,9
Цвет				светлый
Рабочие температуры				
Минимальная рабочая температура			°C	-40
Максимальная рабочая температура			°C	140
Величина DN			мм мин	350.000
Водостойкость	DIN 51 807-1	+90°C	Класс 1-3	1 - 90