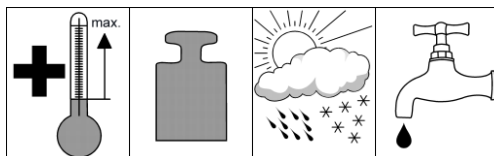
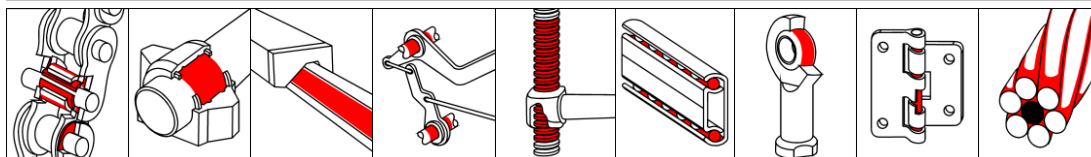


## OKS 354 / OKS 3541

### Hochtemperatur-Haftschrnierstoff, synthetisch



#### Beschreibung

Nicht schmutzender Flüssigschrnierstoff zur Schmirierung von Maschinenelementen bei hohen Temperaturen oder starkem Einfluss von Wasser.

#### Einsatzgebiete

- Schmirierung von Ketten, Gelenken, Auswerferstiften, Spann- und Trockenrahmen oder Gleitbahnen bei Temperaturen bis +250 °C oder bei Einfluss von Wasser, wie z.B. Transportsysteme in Lackier-, Brenn-, Trocknungs- und Kühltbetanlagen

#### Hauptanwendungsbereiche

- Textilindustrie
- Keramikindustrie
- Ziegeleien und Glashütten
- Gießereien, Hütten- und Walzwerke
- Waschanlagen
- Klär-, Hafen-, Schleusen- und Werftanlagen

#### Vorteile und Nutzen

- Hervorragendes Oxidationsverhalten
- Wasser- und dampfbeständig
- Gutes Kriechvermögen
- Ausgeprägte Haft- und Schmirierwirkung ohne Neigung zum Abtropfen
- Keine Bildung von harten Rückständen
- Ausgeprägter Verschleißschutz durch Mo<sub>x</sub>-Active
- Beständig gegen UV-Strahlung
- Auch als Sprayversion OKS 3541 erhältlich

#### Anwendungshinweise

Für optimale Wirkung Oberflächen reinigen, am besten erst mechanisch und anschließend mit OKS 2610 / OKS 2611 Universalreiniger. Vor Gebrauch gut aufrühren/-schütteln. OKS 354 auf die zu schmirierenden Stellen mit Pinsel, Tropföler, Tauchen oder über geeignete automatische Schmirieranlagen aufbringen. OKS 3541 gleichmäßig aufsprühen. Überschüsse abtropfen lassen und vor Inbetriebnahme einwirken lassen. Hinweise des Maschinenherstellers beachten. Nachschmirierfrist und -menge entsprechend Einsatzbedingungen festlegen, dabei Überschüsse vermeiden. Nur mit geeigneten Schmirierstoffen mischen.

Bei weiteren Fragen steht Ihnen unsere Anwendungstechnik gerne zur Verfügung.

## OKS 354 / OKS 3541

### Hochtemperatur-Haftschrnierstoff, synthetisch

#### Technische Daten

|                                   | Norm              | Bedingungen               | Einheit        | Wert                     |
|-----------------------------------|-------------------|---------------------------|----------------|--------------------------|
| Kennzeichnung                     | analog DIN 51 502 |                           |                | CLP E 4.000              |
| <b>Grundöl</b>                    |                   |                           |                |                          |
| Typ                               |                   |                           |                | Ester                    |
| Viskosität                        | DIN 51 562-1      | 40°C<br>100°C             | mm²/s<br>mm²/s | 4.000<br>266             |
| Viskositätsindex                  | DIN ISO 2909      | Verfahren B               |                | 200                      |
| Pourpoint                         | DIN ISO 3016      | 3°C Schritt               | °C             | < -10                    |
| Flammpunkt                        | DIN ISO 2592      | > 79                      | °C             | > 250                    |
| <b>Zusätze</b>                    |                   |                           |                |                          |
| Additiv                           |                   |                           |                | Mo <sub>x</sub> - Active |
| <b>Anwendungstechnische Daten</b> |                   |                           |                |                          |
| Dichte                            | DIN EN ISO 3838   | 20°C                      | g/ml           | 0,91                     |
| Farbe                             |                   |                           |                | gelblich                 |
| <b>Einsatztemperaturen</b>        |                   |                           |                |                          |
| Untere Einsatztemperatur          |                   |                           | °C             | -10                      |
| Obere Einsatztemperatur           |                   |                           | °C             | 250                      |
| <b>Verschleißschutzprüfungen</b>  |                   |                           |                |                          |
| VKA-Schweißlast                   | DIN 51 350-4      |                           | N              | 2.200                    |
| VKA-Verschleiß                    | DIN 51 350-3      | 1.420 1/min / 1 h / 300 N | mm             | 0,44                     |

#### Liefergebinde

- 5 l Kanister
- 25 l Kanister
- 200 l Fass
- 400 ml Spray (OKS 3541)

**OKS Spezialschrnierstoffe GmbH**  
Ganghoferstraße 47  
D-82216 Maisach

Tel.: +49 (0) 8142 3051 - 523 und 556  
Fax: +49 (0) 8142 3051 - 923 und 956

info@oks-germany.com  
www.oks-germany.com

a brand of  
 **FREUDENBERG**

Die Angaben in dieser Druckschrift entsprechen dem neuesten Stand der Technik sowie umfangreichen Prüfungen und Erfahrungen. Bei der Vielfalt der Anwendungsmöglichkeiten und der technischen Gegebenheiten können sie lediglich Hinweise auf Anwendungen geben und sind nicht auf jeden Einzelfall voll übertragbar, daher können daraus keine Verbindlichkeiten, Haftungs- und Gewährleistungsansprüche abgeleitet werden. Eine Haftung für die Eignung unserer Produkte für bestimmte Verwendungen sowie für bestimmte Eigenschaften der Produkte übernehmen wir nur, wenn diese im Einzelfall schriftlich zugesagt worden sind. In jedem Fall berechtigter Gewährleistungsansprüche sind diese auf die Lieferung mangelfreier Ersatzware, wenn diese Nachbesserung scheitern sollte, auf die Rückerstattung des Kaufpreises beschränkt. Alle weitergehenden Ansprüche, insbesondere die Haftung für Folgeschäden, sind grundsätzlich ausgeschlossen. Vor Anwendung müssen eigene Versuche durchgeführt werden. Änderungen sind im Interesse des Fortschritts vorbehalten. ® = eingetragenes Warenzeichen

**Sicherheitsdatenblatt** für industrielle und gewerbliche Anwender zum Download unter [www.oks-germany.com](http://www.oks-germany.com) verfügbar