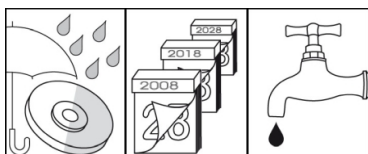
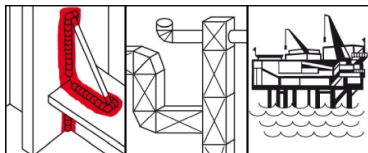


OKS 2551

Ochrona cynkowa, spray



Opis

Długotrwała ochrona antykorozyjna do wszystkich metali żelaznych na bazie proszku cynkowego o wysokiej czystości z aktywną, katodową ochroną antykorozyjną.

Obszary zastosowań

- Do naprawy uszkodzeń powierzchni galwanizowanych, np. po spawaniu, wierceniu lub cięciu
- Do naprawy uszkodzeń powierzchni ocynkowanych ogniowo zgodnie z normą DIN EN ISO 1461:2022-12 o wymaganej grubości warstwy 100 µm
- Do gruntowania metali żelaznych, gdy nie można przeprowadzić procesu galwanizacji. Np. podczas napraw pojazdów i statków; w konstrukcjach stalowych, inżynierii lądowej i budowie mostów; w budowie zbiorników i linii napowietrznych; na kratkach, słupach ogrodzeniowych i sygnalizacji świetlnej, układach wydechowych, kanałach odwadniających itp

Branże

- Technika komunalna
- Technika kolejowa
- Przemysł stoczniowy i inżynieria morską
- Przemysł chemiczny
- Budowa maszyn (obrabiarek) i urządzeń
- Przemysł szklarski i odlewniczy
- Konserwacja i utrzymywanie w stanie sprawności
- Przetwórstwo gumy i tworzyw sztucznych
- Logistyka
- Przemysł papierniczy i opakowaniowy
- Przemysł metalurgiczny

Zalety i korzyści

- Wysoce skuteczna, aktywna katodowa ochrona antykorozyjna zapewniająca bardzo długi okres ochrony
- Samoregenerująca się warstwa polimerowa, która zamyka się ponownie w razie drobnych uszkodzeń, zapobiegając korozji
- Szeroki zakres zastosowań jako długotrwała ochrona antykorozyjna metali żelaznych, nawet w wysokich temperaturach i agresywnej atmosferze
- Nadaje się do naprawy powierzchni ocynkowanych ogniowo zgodnie z normą DIN EN ISO 1461:2022-12
- Nadaje się do ochrony przed korozją do kategorii C5H zgodnie z normą DIN EN ISO 12944:2018-06 w obszarach przemysłowych o wysokiej wilgotności i agresywnej atmosferze, a także w atmosferze przybrzeżnej o wysokim zasoleniu
- Pierwsza powłoka w połączeniu z kolejną powłoką, np. z OKS 2571 lub OKS 2581
- Brak negatywnego wpływu na jakość zgrzewania punktowego dzięki dobrej przewodności elektrycznej

OKS 2551

Ochrona cynkowa, spray

Wskazówki na temat zastosowania

W celu uzyskania optymalnej przyczepności należy najpierw oczyścić powierzchnię, najlepiej mechanicznie, a następnie uniwersalnym środkiem czyszczącym OKS 2610/OKS 2611. Spryskiwana powierzchnia musi być metaliczna, nielakierowana i sucha. Przed użyciem wstrząsnąć puszką, aż słyhać będzie obijanie się kulek mieszających i wstrząsać intensywnie przez kolejne 2 minuty. Z odległości 20–30 cm rozpylić ciekłą, równomierną warstwę na przygotowaną powierzchnię, wykonując 1–2 ruchy krzyżowe lub okrężne. Unikać miejscowych nadmiarów. W przypadku grubszych warstw należy powtórzyć nakładanie po odparowaniu rozpuszczalnika. Po zakończeniu natryskiwania odwrócić puszkę do góry dnem i nacisnąć zawór, aż wydostanie się z niego tylko rozpuszczalnik. Warunki schnięcia i utwardzania – wg poniższych danych technicznych.

Opakowanie dostawy

- 400 ml Spray

Dane techniczne

| | Norma | Warunek | Jedn. | Wartość |
|---------------------------------|-------------------|---|--------------------------|-----------------------------|
| Skład | | | | |
| Środek wiążący | | | | Żywica epoksydowa |
| Rozpuszczalnik | | | | Mieszanina rozpuszczalników |
| Stałe materiały smarujące | | | | Proszek cynkowy |
| Dane techniki zastosowań | | | | |
| Dolna temperatura robocza | | | °C | -70 |
| Górna temperatura robocza | | | °C | 250 |
| Optymalna grubość warstwy | DIN 50 981/50 984 | DIN 50 982-2 | µm | 60-80 |
| Pokrycie powierzchni | | Grubość warstwy 60 µm | m ² /pojemnik | ca. 3 |
| Temperatura obróbki | | | °C | 10-35 |
| Czas utwardzania | | przy 20°C | h | 12-24 |
| Czas utwardzania | | przy 150°C | min | 15 |
| Kolor | | | | cynkowo-szary |
| Gęstość | DIN EN ISO 3838 | 20°C | | 0,92 |
| Gęstość (przy 20°C) | DIN EN ISO 3838 | | g/cm ³ | 0,92 |
| Test odporności na słoną mgłą | DIN EN ISO 9227 | Grubość warstwy >70 µm Suszenie powietrzem | h | >2.000 |
| Test odporności na słoną mgłą | DIN EN ISO 9227 | Grubość warstwy >Utwardzanie cieplne 100 µm (150°C/min) | h | >6.000 |
| Test przekrojowy | DIN EN ISO 2409 | 2 mm odstęp między siatkami | | GT=0 |

OKS Spezialschmierstoffe GmbH

Ganghoferstraße 47

82216 Maisach

+49 8142 3051 - 500

info@oks-germany.com

www.oks-germany.com

a brand of

FREUDENBERG

Informacje w niniejszej publikacji są zgodne z aktualnym stanem techniki oraz odpowiadają wyczerpującym badaniom i doświadczeniom. Ze względu na wielorakość zastosowań i uwarunkowań technicznych możliwe jest jednak tylko podanie wskazówek, których nie można w pełni adaptować do każdego przypadku. Dlatego podanych wskazówek nie można traktować w sposób wiążący i na ich podstawie wnosić roszczenia z tytułu odpowiedzialności gwarancyjnej. Odpowiedzialność za przydatność naszych produktów do określonego zastosowania oraz za określenie właściwości naszych produktów przejmujemy tylko pod warunkiem, że zostało to pisemnie potwierdzone dla konkretnego przypadku. Każde uzasadnione roszczenie z tytułu gwarancji ogranicza się zawsze do dostawy wolnego od wad produktu zastępczego lub, jeżeli taki sposób usunięcia wad byłby nieskuteczny, do zwrotu ceny zakupu. Wyklucza się możliwość wnoszenia jakichkolwiek innych roszczeń, zwłaszcza z tytułu odpowiedzialności za szkody wtórne. Przed zastosowaniem produktu należy przeprowadzić własne próby. Zastrzega się możliwość wprowadzania zmian w celu zachowania postępu. ® = zarejestrowany znak towarowy
Produkt tylko dla użytkowników profesjonalnych. Karta charakterystyki dostępna do pobrania na stronie www.oks-germany.com.

W razie dalszych pytań nasz dział obsługi klienta i serwis techniczny są do Państwa dyspozycji.