



## OKS 432

### MASSA TERMORESISTENTE DE ELEVADO PONTO DE FUSÃO

PARA ROLAMENTOS (-25°C a +190°C)

1 Kg

#### 1. CAMPOS DE APLICAÇÃO

- 1.1 **Massa lubrificante** de rolamentos planos e anti-fricção a alta temperatura isola cargas elevadas, isto é ventiladores de ar quente, transformadores, autoclaves, instalação de metalurgia (altos fornos), sistemas de ventilação ar quente, etc.

#### 2. VANTAGENS E BENEFÍCIOS

- 2.1 **Melhor uso** redução da fricção e desgaste, proteção ao envelhecimento, corrosão e contaminação, conservação dos efeitos de lubrificação mesmo a altas temperaturas.
- 2.2 **Elevada atividade** devido à combinação de uma aditivo especial com boas propriedades de proteção à corrosão, boa resistência anti-desgaste, excelentes propriedades EP mesmo a altas temperaturas.

#### 3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- 3.1 **Aparência** ..... massa macia, cor natural
- 3.2 **Base** ..... sabão de complexo de alumínio, óleo mineral e aditivos
- 3.3 **Gama de temperatura** ..... -25°C a +190°C por curtos períodos até +210°C
- 3.4 **Massa:**
- |                           |                 |              |
|---------------------------|-----------------|--------------|
| NLGI classe               | ..... 2         | DIN 51 818   |
| Capacidade de infiltração | ..... 265 - 295 | DIN ISO 2137 |
| Ponto de gota             | ..... > 240°C   | DIN ISO 2176 |
- 3.5 **Óleo base:**
- |                  |                |                        |              |
|------------------|----------------|------------------------|--------------|
| Viscosidade      | ..... a +40°C  | 230 mm <sup>2</sup> /s | DIN 51 562   |
| Viscosidade      | ..... a +100°C | 16 mm <sup>2</sup> /s  | DIN 51 562   |
| Ponto coagulação | ..... -15°C    |                        | DIN ISO 3016 |
| Ponto de ignição | ..... +230°C   |                        | DIN ISO 2592 |
- 3.6 **Testes:**
- |  |                |              |  |
|--|----------------|--------------|--|
| Teste de rotação SKF mecânico e dinâmico |                |              |  |
| Teste A                                  | ..... aprovado | DIN 51 806   |  |
| Teste B                                  | ..... aprovado | DIN 51 802   |  |
| Teste de corrosão EMCOR                  | ..... 0-0      | DIN 51 802   |  |
| em cobre (24h/100°C)                     | ..... 1        | DIN 51 811   |  |
| Resistência à água - classificação       | ..... 1-90     | DIN 51 807,1 |  |
- 3.7 **Fator DN** (fator de velocidade =  $d_m \times n$ ) ..... 200 000
- 3.8 **Classificação DIN** ..... KPL 2-3 R25 ..... DIN 51 502

#### 4. APLICAÇÃO

- 4.1 **Limpeza:** para melhores resultados, limpar a área de lubrificação cuidadosamente com OKS2610/2611 (limpeza universal). Antes do enchimento inicial (peças novas) retire os protetores de corrosão.
- 4.2 **Lubrificação inicial** encha os rolamentos de forma a que todas as áreas funcionais fiquem cobertas de certeza, com massa. **Rolamentos normais** até 1/3, rolamentos de **alta rotação** (valor DN > 400.000) até 1/4 da área livre dentro do rolamento de **baixa rotação** (valor DN < 50.000) as suas caixas devem de ser completamente cheias. Cumpra as instruções do fabricante dos rolamentos e máquina.
- 4.3 **Relubrificação** com bomba manual nos ligadores (copos de massa) ou por de sistema de lubrificação automático. Os intervalos de relubrificação e quantidade de massa devem ser definidos de acordo com as condições de serviço. Se a descarga total da massa usada não for possível, limita a quantidade de massa para evitar uma sobre lubrificação dos rolamentos. Com intervalos maiores de relubrificação a **remoção completa da massa** deve ser obrigatória.

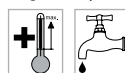
**Nota:** só deve ser misturada com lubrificantes apropriados.

Para questões adicionais favor consultar o nosso departamento técnico.

Aplicação



Informação suplementar



#### NOTA:

Para mais características, favor solicitar ficha técnica.