

# SPREJ ZA ŽIČANU UŽAD

Zaštitni vosak s OMC<sub>2</sub>  
za podmazivanje i konzerviranje.



Sadržaj ml	Art.-Nr.	Pak./kom.
500	<b>0893 105 8</b>	1/12

## Područje primjene:

Podmaže i konzervira žičanu užad na vitlima, dizalima, prijenosnim postrojenjima i liftovima te na nosivim i užadima za vješanje.

## Upotreba:

Dijelove prethodno temeljito očistiti pomoću LU-sredstva za čišćenje, Art.-Nr. 0890 108. Ravnomjerno poprskati. Ponovljena primjena omogućava deblji zaštitni film.

## Tehnički podaci

Baza	sintetski voštani oksidat
Boja	smeđa
Vodootpornost (DIN 51807 T1)	0-90
Zaštita od korozije (DIN 51802)	nakon 7 ciklusa nema tačkica hrđe
Primjena na temperaturi	-40°C do +120°C

## Sistem maziva:

- Ulje  
  Mast  
  Pasta  
  Suho mazivo  
  Zaštita od korozije

- ▶ Nema kapanja kod povišenih temperatura.

### Prednosti:

- Idealno za mjesta koja su izložena direktnom utjecaju sunca.

- ▶ Optimalna sposobnost zavlčenja u pukotine.

### Prednosti:

- Dobro prodiranje voska za podmazivanje i u najuže međuprostore.
- Podmazivanje teško dostupnih mjesta.

- ▶ Izvanredno vodootporan.

### Prednosti:

- Optimalan za primjenu u svim vremenskim prilikama.
- Štiti od vlage.
- Najbolja zaštita od korozije.

- ▶ Sadrži aditive OMC<sub>2</sub> tehnologije.

### Prednosti:

- Bolji podmazujući film.
- Produženo djelovanje zaštite od korozije.
- Manje habanje.
- Duži vijek trajanja.

- ▶ Bez silikona i "AOX-a".

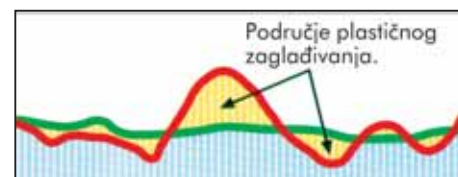
- ▶ Ne sadrži smole i kiseline.

- ▶ Ne sadrži čvrsta maziva.

- ▶ Kod zaptivki kompatibilan s elasto-merima viton i perbunan.

## Princip funkcionisanja OMC<sub>2</sub> tehnologije:

Mikroskopski gledano sve su metalne površine hrapave i kod trenja podliježu stalnom habanju i gubitku osnovnog materijala. OMC<sub>2</sub>-aditivi izravnavaju površinu metala termoplastičnim tekućim izobličenjem uz pomoć metaloorganskih spojeva. Tekuće izobličenje regulira se individualno, u skladu s odgovarajućim zahtjevom metalne površine.



— Prvobitna površina — Zaglađena površina

- Bolji kvalitet površine uslijed zaptivanja neravnina na površini metala.
- Bolji podmazujući film.
- Smanjeno temperaturno opterećenje.
- Smanjeno trenje (do 50% u području miješanja vrsta trenja).
- Smanjenje gubitaka osnovnog materijala.
- Smanjenje habanja.
- Duži vijek trajanja.