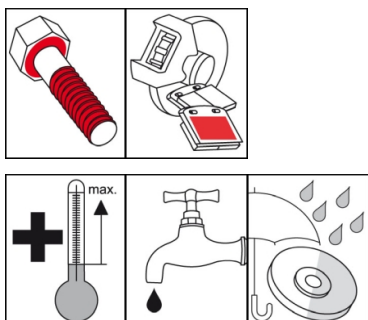


OKS 245

Kupferpaste, mit Hochleistungs-Korrosionsschutz



Beschreibung

Kupferpaste mit Hochleistungs-Korrosionsschutz für Schrauben und Gleitflächen, die hohen Temperaturen und korrosiven Einflüssen, wie z.B. Seewasser, ausgesetzt sind.

Einsatzgebiete

- Zur Montage von Schraubverbindungen, z.B. an Verbrennungsmaschinen, Rohr-, Flansch- und Armaturenverschraubungen von Heißdampfleitungen, Auspuffrohr- und Brennkammerverschraubungen, Befestigungsschrauben von Gas- und Ölbrennern
- Zur Verhinderung von Festbrennen, Festfressen oder Festrosten von Verschraubungen bei Wassereinfluss
- Geeignet für Bremsanlagen von KFZ

Vorteile und Nutzen

- Beste Eignung zur Vermeidung des Festsitzens von Gewinden bei hoher Temperatur, korrosiver Umgebung und Feuchtigkeit
- Hohe Wirksamkeit durch hohe Druckaufnahme
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Vollkommen wasser- und seewasserbeständig
- Sehr haftstark

Branchen

- Gummi- und Kunststoffverarbeitung
- Papier- und Verpackungsindustrie
- Kommunaltechnik
- Chemieindustrie
- Schiffsbau und Marinetechnik
- Logistik
- Anlagen und (Werkzeug-) Maschinenbau
- Glas- und Gießereiindustrie
- Eisen- und Stahlindustrie
- Bahntechnik

Anwendungshinweise

Für optimale Haftung Gewinde und Gleitflächen von Verschmutzungen sowie anderen Schmierstoffen reinigen, am besten erst mechanisch (z.B. Drahtbürste) und anschließend mit OKS 2610/OKS 2611 Universalreiniger. Paste an der Kopf-/Mutternaufgabe und Gewinde mit Pinsel, Spachtel, etc. in genügender Menge gleichmäßig auftragen. Paste übernimmt auch Abdichtaufgaben gegen Spritz- und Kondensatwasser. Paste nicht anstelle von Fett verwenden und nur mit geeigneten Schmierstoffen mischen.

Liefergebilde

- 150 ml Spender
- 250 ml Pinseldose
- 1 kg Dose
- 5 kg Hobbock
- 25 kg Hobbock

OKS 245

Kupferpaste, mit Hochleistungs-Korrosionsschutz

Technische Daten

	Norm	Bedingung	Einheit	Wert
Zusammensetzung				
Grundöl				Mineralöl
Verdicker				organisch/anorganisch
Festschmierstoffe				Kupferpulver
Additive				EP-Additive
Additive				AW-Additive
Anwendungstechnische Daten				
Walkpenetration	DIN ISO 2137	60 Doppelhübe	0,1 mm	310-340
Untere Einsatztemperatur			°C	-30
Obere Einsatztemperatur		Schmierung	°C	100
Obere Einsatztemperatur		Trennung	°C	1.100
Farbe				kupferfarben
Dichte	DIN EN ISO 3838	bei 20°C	g/cm ³	0,95
Wasserbeständigkeit	DIN 51 807-1	3h/90°C	Grad	1-90
Salzsprühnebeltest	DIN EN ISO 9227	Schichtdicke 120 µm	h	> 400
VKA-Schweißkraft	DIN 51 350-4		N	3.400
Gesamtreibzahl (µ)	DIN EN ISO 16 047	Schraube ISO 4017 M10x55-8.8 vergütungsschwarz, Mutter ISO 4032 M10-10 vergütungsschwarz		0,14
Losbrechmoment	DIN 267-27	M10 A2, 40 Nm, 400 °C, 100 h	Nm	< 2,8 x Anzugsmoment

Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG
Geisenhausenerstraße 7 / 81379 München /
Deutschland / Telefon +49 89 7876-0

Die Angaben in diesem Dokument basieren auf unseren allgemeinen Erfahrungen und Kenntnissen zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Sie sollen dem technisch erfahrenen Leser Hinweise für mögliche Anwendungen geben. Die Angaben beinhalten jedoch keine Zusicherung von Eigenschaften und keine Garantie der Eignung des Produkts für den Einzelfall. Sie entbinden den Anwender nicht davon, das ausgewählte Produkt vorher in der Anwendung zu testen. Alle Angaben sind Richtwerte, die sich am Schmierstoffaufbau, am vorgegebenen Einsatzzweck und an der Anwendungstechnik orientieren. Schmierstoffe ändern je nach Art der mechanischen, dynamischen, chemischen und thermischen Beanspruchung druck- und zeitabhängig ihre technischen Werte. Diese Veränderungen können Einfluss auf die Funktion von Bauteilen nehmen. Wir empfehlen grundsätzlich ein individuelles Beratungsgespräch und stellen auf Wunsch und nach Möglichkeit gerne Proben für Tests zur Verfügung. Klüber Produkte werden kontinuierlich weiterentwickelt. Deshalb behält sich Klüber Lubrication das Recht vor, alle technischen Daten in diesem Dokument jederzeit und ohne Vorankündigung zu ändern.