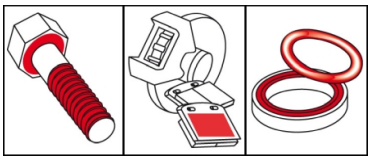
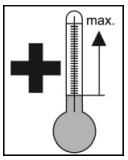
a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 235
Aluminiumpaste, Anti-Seize-Paste





Beschreibung

Aluminiumpaste zur Montage von Schraub- und Bolzenverbindungen, die hohen Temperaturen und korrosiven Einflüssen ausgesetzt sind.

Einsatzgebiete

- Montageschmierung hochtemperaturbeanspruchter Maschinenteile, Verschraubungen, Armaturen, Flansch- und Steckverbindungen, Führungen, Gleit-und Dichtflächen von Öfen, Kesseln, Brennern, Motoren
- Trennpaste

Branchen

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

Vorteile und Nutzen

- Beste Eignung zur Vermeidung von Fress- und Festbrennerscheinungen
- Hohe Wirksamkeit durch hervorragende Trennwirkung und Druckaufnahme
- Guter Schutz vor Eindringen von Spritz- und Kondenswasser
- Frei von Schwermetallverbindungen
- Guter Korrosionsschutz
- Sehr gute Wasserbeständigkeit
- Breiter Temperatureinsatzbereich
- Optimales Verhältnis von Schraubenanzugsmoment zu erreichbarer Vorspannung
- Auch als Sprayversion OKS 2351 erhältlich

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. OKS 235 an der Kopf-/Mutternauflage und am Gewinde mit Pinsel, Spachtel, etc. in genügender Menge gleichmäßig auftragen. Paste nicht anstelle von Fett verwenden und nur mit geeigneten Schmierstoffen mischen.

Liefergebinde

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

© Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG



PRODUKT-INFORMATION

a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 235
Aluminiumpaste, Anti-Seize-Paste

Technische Daten

	Norm	Bedingung	Einheit	Wert
Zusammensetzung				
Grundöl				Mineralöl
Verdicker				organisch/anorganisch
Festschmierstoffe				Aluminiumpulver
Festschmierstoffe				andere Festschmierstoffe
Anwendungstechnische Daten				
Tropfpunkt	DIN ISO 2176		°C	110
Konsistenz	DIN 51 818	DIN ISO 2137	NLGI-Klasse	0-1
Ruhpenetration	DIN ISO 2137	keine Scherbeanspruchung	0,1 mm	290-330
Ölabscheidung	DIN 51 817	7d/40°C	Gew.-%	< 4,0
Untere Einsatztemperatur			°C	-30
Obere Einsatztemperatur		Schmierung	°C	110
Obere Einsatztemperatur		Trennung	°C	1.100
Farbe				silberfarben
Dichte	DIN EN ISO 3838	bei 20°C	g/cm³	0,92
Salzsprühnebeltest	DIN EN ISO 9227	Schichtdicke 30 µm	h	> 400
Gesamtreibzahl (µ)	DIN EN ISO 16 047	Schraube ISO 4017 M10x55-8.8 vergütungsschwarz, Mutter ISO 4032 M10-10 vergütungsschwarz		0,13
Losbrechmoment	DIN 267-27	M10 A2, 40 Nm, 400 °C, 100 h	Nm	< 2,7 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.

© Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG