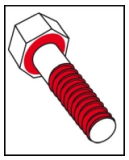
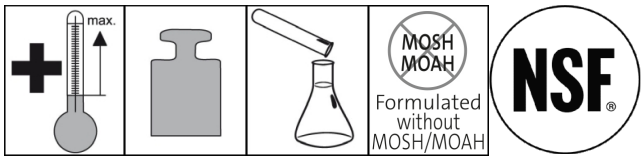
a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 210

Hochtemperatur-Schraubenpaste, für hochlegierte Stähle





Beschreibung

Spezielle, hochreine und metallfreie Hochtemperaturpaste zur Minimierung von Chrom(VI) Bildung bei Schraubverbindungen mit hochlegierten Stählen, die hohen Temperaturen, korrosiven oder chemisch aggressiven Einflüssen ausgesetzt sind.

Einsatzgebiete

- Montageschmierung von hochlegierten Schraubverbindungen, die hohen Temperaturen, korrosiven oder chemisch aggressiven Einflüssen ausgesetzt sind
- Schmierung von zum Fressen neigenden Werkstoffen, z.B. V2A-, V4A- und anderen hochlegierten Stählen
- z.B. an Gas- und Dampfturbinen im Kraftwerkbereich
- in Verbrennungsmotoren
- Rohr-, Flansch- und Armaturenverschraubungen von Heißdampfleitungen
- Auspuffrohr- und Brennkammerverschraubungen, usw.

Branchen

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

Vorteile und Nutzen

- Minimiert Chrom(VI) Bildung bei chromhaltigen Stählen und hohen Temperaturen
- Weniger als 500 ppm Fluoride, Chloride und Sulfide
- Verhindert das Fressen von hochlegierten Schraubverbindungen bei der Montage
- Ermöglicht die zerstörungsfreie Demontage nach langer Einsatzdauer und aggressiven Einsatzbedingungen
- Gute Wasserbeständigkeit
- Breiter Temperatureinsatzbereich
- Gleichbleibende Reibzahl
- NSF H1 Registrierung
- Formuliert ohne MOSH/MOAH

© Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG



PRODUKT-INFORMATION

a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 210

Hochtemperatur-Schraubenpaste, für hochlegierte Stähle

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-/Mutternauflage und Gewinde oder auf die Gleitfläche mit Pinsel, Spachtel, etc. in genügender Menge gleichmäßig auftragen. Paste übernimmt auch Abdichtaufgaben. Paste nicht anstelle von Fett verwenden und nur mit geeigneten Schmierstoffen mischen.

Liefergebinde

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

Technische Daten

	Norm	Bedingung	Einheit	Wert
Zusammensetzung				
Grundöl				Syntheseöl
Verdicker				Gemisch verschiedener Verdicker
Festschmierstoffe				Graphit
Festschmierstoffe				Bornitrid
Festschmierstoffe				andere Festschmierstoffe
Anwendungstechnische Daten				
Tropfpunkt	DIN ISO 2176			ohne
Konsistenz	DIN 51 818	DIN ISO 2137	NLGI-Klasse	1
Ölabscheidung	DIN 51 817	7d/40°C	Gew.-%	<3
Untere Einsatztemperatur			°C	-40
Obere Einsatztemperatur	DIN 51 821-2	Trennung	°C	1000
Farbe				grau
Dichte	DIN EN ISO 3838	bei 20°C	g/cm³	1,02
Wasserbeständigkeit	DIN 51 807-1	3h/90°C	Grad	0-90
Gesamtreibzahl (µ)	DIN EN ISO 16 047	Schraube ISO 4017 M10x55-8.8 vergütungsschwarz, Mutter ISO 4032 M10-10 vergütungsschwarz		0,13
Gesamtreibzahl (µ)	DIN EN ISO 16 047	Schraube ISO 4017 A4 M10x55-70, Mutter ISO 4032 A4 M10-70		0,15
Losbrechmoment	DIN 267-27	M10 A4, 40 Nm, 400 °C, 100 h		< 2,5 x Anzugsmoment
Zulassung				
UFI				8G9H-F0QW-800Q-W0SD
Freigabe Lebensmitteltechnik				NSF H1, Reg.-Nr. 169483

© Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG



PRODUKT-INFORMATION

a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 210

Hochtemperatur-Schraubenpaste, für hochlegierte Stähle

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