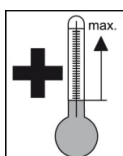
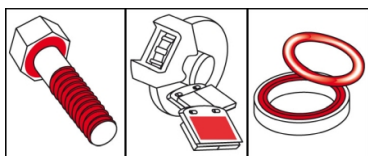


# OKS 240

## Kupferpaste



### Beschreibung

Hochtemperatur-Schraubenpaste auf Kupferbasis zur Vermeidung von Korrosion, Festfressen und Festsitzen.

### Einsatzgebiete

- Montage von Schraubverbindungen, die hohen Temperaturen und korrosiven Einflüssen ausgesetzt sind
- Rohr-, Flansch- und Armaturenverschraubungen von Heißdampfleitungen
- Brennkammerverschraubungen und Befestigungsschrauben von Gas- und Ölbrennern
- Verschraubungen an Verbrennungsmotoren, Auspuffanlagen, Schalldämpfern und Abgasrohrverbindungen

### Vorteile und Nutzen

- Ermöglicht eine zuverlässige, zerstörungsfreie Demontage auch nach längerer Betriebsdauer unter hohen Einsatz- und Umgebungstemperaturen
- Ergibt ein optimales Verhältnis von Schraubenvorspannung und Anzugsmoment
- Elektrisch leitfähig
- Auch als Sprayversion OKS 241 erhältlich

### Branchen

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

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

### Liefergebilde

- 8 ml Tube
- 75 ml Tube
- 250 g Pinseldose
- 1 kg Dose
- 5 kg Hobbock
- 25 kg Hobbock

# OKS 240 Kupferpaste

## Technische Daten

	Norm	Bedingung	Einheit	Wert
<b>Zusammensetzung</b>				
Grundöl				Syntheseöl
Verdicker				anorganisch
Festschmierstoffe				Kupfer
Festschmierstoffe				andere Festschmierstoffe
Festschmierstoffe				MoS <sub>2</sub>
<b>Anwendungstechnische Daten</b>				
Flammpunkt	DIN ISO 2592	> 79	°C	> 180
Tropfpunkt	DIN ISO 2176		°C	ohne
Ruhpenetration	DIN ISO 2137	keine Scherbeanspruchung	0,1 mm	295-340
Untere Einsatztemperatur			°C	-30
Obere Einsatztemperatur		Trennung	°C	1100
Farbe				kupferbraun
Dichte (bei 20°C)	DIN EN ISO 3838		g/cm <sup>3</sup>	1,30
VKA-Schweißkraft	DIN 51 350-4		N	3.000
Gewindereibzahl (μ gesamt)	DIN EN ISO 16 047	Schraube ISO 4017 M10x55-8.8 vergütungsschwarz, Mutter ISO 4032 M10-10 vergütungsschwarz		0,13
Gewindereibzahl (μ gesamt)	DIN EN ISO 16 047	Schraube ISO 4017 A2 M10x55-70, Mutter ISO 4032 A2 M10-70		0,14
Losbrechmoment	DIN 267-27	M10 A2, 40 Nm, 400 °C, 100 h	Nm	< 2,5 x Anzugsmoment

### OKS Spezialschmierstoffe GmbH

Ganghoferstraße 47  
82216 Maisach

+49 8142 3051 - 500

info@oks-germany.com

www.oks-germany.com



Die Angaben in dieser Druckschrift entsprechen dem neuesten Stand der Technik sowie umfangreichen Prüfungen und Erfahrungen. Bei der Vielfalt der Anwendungsmöglichkeiten und der technischen Gegebenheiten können sie lediglich Hinweise auf Anwendungen geben und sind nicht auf jeden Einzelfall voll übertragbar, daher können daraus keine Verbindlichkeiten, Haftungs- und Gewährleistungsansprüche abgeleitet werden. Eine Haftung für die Eignung unserer Produkte für bestimmte Verwendungen sowie für bestimmte Eigenschaften der Produkte übernehmen wir nur, wenn diese im Einzelfall schriftlich zugesagt worden sind. In jedem Fall berechtigter Gewährleistungsansprüche sind diese auf die Lieferung mangelfreier Ersatzware, wenn diese Nachbesserung scheitern sollte, auf die Rückerstattung des Kaufpreises beschränkt. Alle weitergehenden Ansprüche, insbesondere die Haftung für Folgeschäden, sind grundsätzlich ausgeschlossen. Vor Anwendung müssen eigene Versuche durchgeführt werden. Änderungen sind im Interesse des Fortschritts vorbehalten. ® = eingetragenes Warenzeichen  
**Produkt nur für gewerbliche Anwender.** Sicherheitsdatenblatt zum Download unter [www.oks-germany.com](http://www.oks-germany.com) verfügbar.  
Bei weiteren Fragen steht Ihnen unser Kunden- und Technischer Service gerne zur Verfügung.