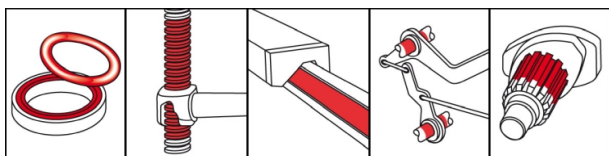


## OKS 230 MoS<sub>2</sub>-Hochtemperaturpaste



### Beschreibung

OKS 230 ist eine Hochtemperaturpaste mit MoS<sub>2</sub>.

### Einsatzgebiete

- Schmierung temperaturbeanspruchter Maschinenteile, z.B. Wälzlager, Gleitlager, Gleit- und Führungsbahnen, Ketten, Rollen oder bewegte Teile in der Warmumformung, Wärmebehandlung oder Trocknung
- Trockenschmierung, z.B. von Brennofen- und Hordenwagenlagern, Lagerungen von Gießpfannen, Konvertern oder Heißluftgebläsen bei Temperaturen über 250°C
- Schmierung von Kunststoff und Gummi bei Normaltemperatur, wenn es sich um nicht mineralölbeständige Werkstoffe handelt

### Branchen

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

### Anwendungshinweise

Für optimale Haftung Lager und Gleitflächen von Verschmutzungen sowie anderen Schmierstoffen reinigen, am besten erst mechanisch (z.B. Drahtbürste) und anschließend mit OKS 2610/OKS 2611 Universalreiniger. Paste gleichmäßig dünn mit Pinsel, Spachtel, etc., auftragen. Überschüsse entfernen. Bei Einsatz in dafür geeigneten Wälzlagern Paste nur in geringer Menge mit Pinsel auf der Lauffläche auftupfen und anschließend das Lager mehrmals durchdrehen. Im laufenden Betrieb mit OKS 310 MoS<sub>2</sub>-Hochtemperatur-Schmieröl nachschmieren. Paste nicht anstelle von Fett verwenden und nur mit geeigneten Schmierstoffen mischen.

### Liefergebilde

- 250 g Dose
- 1 kg Dose
- 5 kg Hobbock
- 25 kg Hobbock

# OKS 230

## MoS<sub>2</sub>-Hochtemperaturpaste

### Technische Daten

	Norm	Bedingung	Einheit	Wert
<b>Zusammensetzung</b>				
Grundöl				Polyglykol
Verdicker				Lithiumhydroxystearat
Festschmierstoffe				andere Festschmierstoffe
Festschmierstoffe				MoS <sub>2</sub>
<b>Anwendungstechnische Daten</b>				
Flammpunkt	DIN EN 22 719	> 79	°C	270
Tropfpunkt	DIN ISO 2176		°C	> 180
Ruhpenetration	DIN ISO 2137	keine Scherbeanspruchung	0,1 mm	250-280
Untere Einsatztemperatur			°C	-35
Obere Einsatztemperatur		Schmierung	°C	180
Obere Einsatztemperatur		Trennung	°C	450
Farbe				schwarz
Dichte	DIN EN ISO 3838	bei 20°C	g/cm <sup>3</sup>	1,75
VKA-Schweißkraft	DIN 51 350-4		N	3.200
Gesamtreibzahl (μ)	DIN EN ISO 16 047	Schraube ISO 4017 M10x55-8.8 vergütungsschwarz, Mutter ISO 4032 M10-10 vergütungsschwarz		0,10
Losbrechmoment	DIN 267-27	M10 A2, 40 Nm, 400 °C, 100 h	Nm	< 1,2 x Anzugsmoment
Press-Fit-Test (μ)	Entwurf DIN 51 833			0,11, kein Rattern

**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.