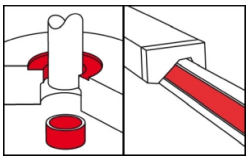
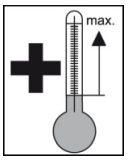
a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 280
Weiße Hochtemperaturpaste





Beschreibung

OKS 280 ist eine Hochtemperaturpaste zur Schmierung bei Warmformungsvorgängen.

Einsatzgebiete

- Schmierung bei Warmformungsvorgängen z.B. Gesenkschmieden, Warmfließpressen, Warmwalzen oder Warmbiegen von Stahl und NE-Metallen
- Dünnfilmschmierung von Gleitflächen aller Art an Produktionsmaschinen, z.B. Säulenführungen von Schmiedepressen

Branchen

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

Vorteile und Nutzen

- Hohe Wirksamkeit durch optimale Festschmierstoff-Kombination
- Geringer Verbrauch wegen Dünnfilmschmierung
- Ausgeprägte Trenn- und Schmierfunktionen in allen Temperaturphasen
- Verbesserung der Werkstückoberflächen und Standzeiterhöhung der Werkzeuge
- Frei von Graphit

Anwendungshinweise

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

Liefergebinde

- 1 kg Dose
- 5 kg Hobbock
- 25 kg Hobbock

© Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG



PRODUKT-INFORMATION

a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 280
Weiße Hochtemperaturpaste

Technische Daten

	Norm	Bedingung	Einheit	Wert
Zusammensetzung				
Grundöl				Mineralöl
Verdicker				Lithiumseife
Festschmierstoffe				weiße Festschmierstoffe
Anwendungstechnische Daten				
Viskosität Grundöl		bei 40°C	mm^2/s	ca. 90
Flammpunkt	DIN ISO 2592	> 79	°C	> 200
Ruhpenetration	DIN ISO 2137	keine Scherbeanspruchung	0,1 mm	260-290
Untere Einsatztemperatur			°C	-15
Obere Einsatztemperatur			°C	1.150
Farbe				weiß
Dichte	DIN EN ISO 3838	bei 20°C	g/cm^3	1,70
VKA-Schweißkraft	DIN 51 350-4		N	2.400
Gesamtreibzahl (µ)	DIN EN ISO 16 047	Schraube ISO 4017 M10x55-8.8 vergütungsschwarz, Mutter ISO 4032 M10-10 vergütungsschwarz		0,09
Losbrechmoment	DIN 267-27	M10 A2, 40 Nm, 400 °C, 100 h	Nm	< 2,5 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