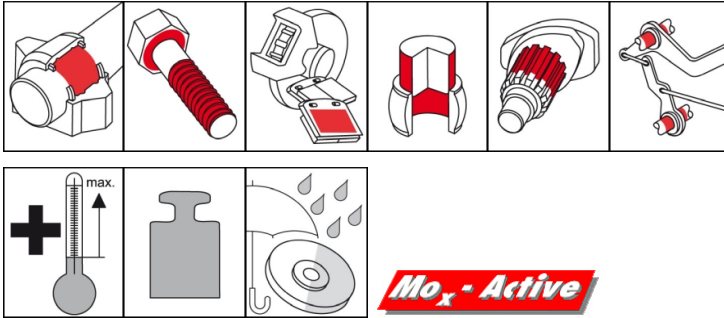


## OKS 2501

### Weißer Allroundpaste, metallfrei, Spray



#### Beschreibung

Hochtemperaturpaste auf keramischer Basis für die Schmierung hochbelasteter Gleitflächen.

#### Einsatzgebiete

- Schmierung von hochbelasteten Gleitflächen, besonders bei geringen Gleitgeschwindigkeiten oder oszillierenden Bewegungen z.B. bei Schraub-, Steck- und Bajonettverbindungen aus hochlegierten Stählen oder NE-Metallen
- Oberflächentrennung temperaturbeanspruchter Gewindeverbindungen, z.B. an Verbrennungsmotoren und Turbinen
- Korrosionsschutz an Schrauben, Stiften, Bolzen, Flanschen, Spindeln und Passungen
- Für Edelstahlverbindungen

#### Vorteile und Nutzen

- Wirtschaftliche Produktlösung für Anwender, die bisher eine Vielzahl von Pasten eingesetzt haben
- Beständig gegen Heiß- und Kaltwasser sowie gegen die meisten Säuren und Laugen
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Enthält Mo<sub>x</sub>-Active zur Leistungssteigerung
- Metallfrei

#### Branchen

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

#### 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 2501 an der Kopf-/ Mutternaufgabe und am Gewinde in genügender Menge gleichmäßig aufsprühen. Paste nicht anstelle von Fett verwenden und nur mit geeigneten Schmierstoffen mischen.

# OKS 2501

## Weißer Allroundpaste, metallfrei, Spray

### Liefergebinde

- 400 ml Spray

### Technische Daten

|                                   | Norm               | Bedingung                                                                                      | Einheit           | Wert                    |
|-----------------------------------|--------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|-------------------------|
| <b>Zusammensetzung</b>            |                    |                                                                                                |                   |                         |
| Grundöl                           |                    |                                                                                                |                   | Syntheseölgemisch       |
| Verdicker                         |                    |                                                                                                |                   | Polyharnstoff           |
| Festschmierstoffe                 |                    |                                                                                                |                   | weiße Festschmierstoffe |
| Additive                          |                    |                                                                                                |                   | Mo <sub>x</sub> -Active |
| <b>Anwendungstechnische Daten</b> |                    |                                                                                                |                   |                         |
| Tropfpunkt                        | DIN ISO 2176       |                                                                                                | °C                | ohne                    |
| Ruhpenetration                    | DIN ISO 2137       | keine Scherbeanspruchung                                                                       | 0,1 mm            | 280-320                 |
| Untere Einsatztemperatur          |                    |                                                                                                | °C                | -40                     |
| Obere Einsatztemperatur           |                    | Schmierung                                                                                     | °C                | 200                     |
| Obere Einsatztemperatur           |                    | Trennung                                                                                       | °C                | 1.400                   |
| Farbe                             |                    |                                                                                                |                   | weiß                    |
| Dichte                            | DIN EN ISO 3838    | bei 20°C                                                                                       | g/cm <sup>3</sup> | 0,78                    |
| Salzsprühnebeltest                | DIN EN ISO 9227    | Schichtdicke 60 µm                                                                             | h                 | > 500                   |
| VKA-Schweißkraft                  | DIN 51 350-4       |                                                                                                | N                 | 3.600                   |
| Gesamtreibzahl (µ)                | DIN EN ISO 16 047  | Schraube ISO 4017 M10x55-8.8<br>vergütungsschwarz, Mutter ISO 4032<br>M10-10 vergütungsschwarz |                   | 0,12                    |
| Gesamtreibzahl (µ)                | DIN EN ISO 16 047  | Schraube ISO 4017 A2 M10x55-70,<br>Mutter ISO 4032 A2 M10-70                                   |                   | 0,15                    |
| Losbrechmoment                    | DIN 267-27         | M10 A2, 40 Nm, 400 °C, 100 h                                                                   | Nm                | < 2,7 x Anzugsmoment    |
| Press-Fit-Test (µ)                | Entwurf DIN 51 833 |                                                                                                |                   | 0,10, kein Rattern      |
| <b>Zulassung</b>                  |                    |                                                                                                |                   |                         |
| UFI                               |                    |                                                                                                |                   | 5R21-70XH-700A-14PV     |

**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.