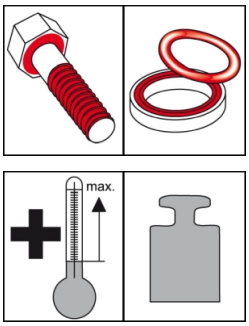


PRODUKT-INFORMATION

a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 217
Hochtemperaturpaste, hochrein



Beschreibung

OKS 217 ist eine Hochtemperaturpaste für die Montageschmierung von Schraubenverbindungen aus hochfestem Stahl, die hohen Temperaturen, korrosiven Einflüssen in chemisch aggressiver Umgebung ausgesetzt sind.

Einsatzgebiete

- Für Schraubverbindungen, z.B. an Gas- und Dampfturbinen im Kraftwerkbereich, Verbrennungsmotoren, Rohr-, Flansch- und Armaturenverschraubungen von Heißdampfleitungen, Auspuffrohr- und Brennkammerverschraubungen, usw.
- Trennschmierung von zum Fressen neigenden Werkstoffen, z.B. V2A-, V4A- und hochwarmfesten Stählen

Vorteile und Nutzen

- Beste Eignung zur Vermeidung von Festfressen und Festsitzen
- Hohe Wirksamkeit gegen korrosive Einflüsse
- Frei von Bleiverbindungen, Sulfiden, Chloriden und Fluoriden

Branchen

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

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 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

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

© Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG



PRODUKT-INFORMATION

a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 217
Hochtemperaturpaste, hochrein

Technische Daten

	Norm	Bedingung	Einheit	Wert
Zusammensetzung				
Grundöl				teilsynthetisches Öl
Anwendungstechnische Daten				
Tropfpunkt	DIN ISO 2176		°C	ohne
Ruhpenetration	DIN ISO 2137	keine Scherbeanspruchung	0,1 mm	280-310
Untere Einsatztemperatur			°C	-40
Obere Einsatztemperatur		Trennung	°C	1.400
Farbe				schwarzgrau
Dichte	DIN EN ISO 3838	bei 20°C	g/cm³	1,27
Wasserbeständigkeit	DIN 51 807-1	3h/90°C	Grad	1-90
VKA-Schweißkraft	DIN 51 350-4		N	4.400
Gesamtreibzahl (µ)	DIN EN ISO 16 047	Schraube ISO 4017 M10x55-8.8 vergütungsschwarz, Mutter ISO 4032 M10-10 vergütungsschwarz		0,11
Gesamtreibzahl (µ)	DIN EN ISO 16 047	Schraube ISO 4017 A4 M10x55-70, Mutter ISO 4032 A4 M10-70		0,16
Losbrechmoment	DIN 267-27	M10 A4, 40 Nm, 400 °C, 100 h		< 2,0 x Anzugsmoment
Press-Fit-Test (µ)	Entwurf DIN 51 833			0,11, Rattern ab 4.000 N
Zulassung				
UFI				YY7D-G0MH-G005-TWU2

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