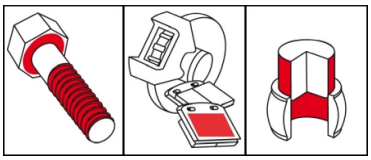
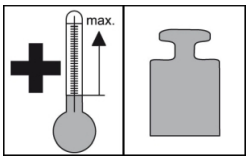
a product brand of KLÜBER LUBRICATION

# OKS 255
## Keramikpaste






### Beschreibung

Universell einsetzbare Keramikpaste für die Schmierung und Montage hochbelasteter metallischer Gleitflächen.

### Einsatzgebiete

- Schmierung von hochbelasteten Gleitflächen aller Art, besonders bei geringen Gleitgeschwindigkeiten oder oszillierenden Bewegungen
- Oberflächentrennung temperaturbeanspruchter Gewindeverbindungen
- Für Edelstahlverbindungen

### Branchen

- Schiffsbau und Marinetechnik
- Wartung und Instandhaltung

### Vorteile und Nutzen

- Breiter Einsatzbereich
- Guter Verschleiß- und Korrosionsschutz
- Verhindert Festbrennen und Kaltverschweißen
- Gute Druckaufnahmefähigkeit
- Kennzeichnungsfrei nach Verordnung (EG) Nr. 1272/2008
- Langanhaltende Schmierwirkung
- Metallfrei

### 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

- 150 ml Spender
- 250 ml Pinseldose
- 1 kg Dose
- 5 kg Hobbock
- 25 kg Hobbock


© Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG



PRODUKT-INFORMATION

a product brand of KLÜBER LUBRICATION

# OKS 255
## Keramikpaste

### Technische Daten

| | Norm | Bedingung | Einheit | Wert |
|---|---|---|---|---|
| **Zusammensetzung** | | | | |
| Grundöl | | | | Mineralöl |
| Verdicker | | | | organisch/anorganisch |
| Festschmierstoffe | | | | weiße Festschmierstoffe |
| Additive | | | | AW-Additive |
| Additive | | | | EP-Additive |
| **Anwendungstechnische Daten** | | | | |
| Tropfpunkt | DIN ISO 2176 | | °C | 110 |
| Walkpenetration | DIN ISO 2137 | | 0,1 mm | 290-330 |
| Ölabscheidung | DIN 51 817 | 7d/40°C | Gew.-% | < 1,5 |
| Untere Einsatztemperatur | | | °C | -30 |
| Obere Einsatztemperatur | | Schmierung | °C | 100 |
| Obere Einsatztemperatur | | Trennung | °C | 1.400 |
| Farbe | | | | weiß |
| Dichte | DIN EN ISO 3838 | bei 20°C | g/cm³ | 0,93 |
| Wasserbeständigkeit | DIN 51 807-1 | 90°C | Grad | 1-90 |
| Salzsprühnebeltest | DIN EN ISO 9227 | Schichtdicke 30 µm | h | > 500 |
| VKA-Schweißkraft | DIN 51 350-4 | | N | 3.400 |
| Gesamtreibzahl (µ) | DIN EN ISO 16 047 | Schraube ISO 4017 M10x55-8.8 vergütungsschwarz, Mutter ISO 4032 M10-10 vergütungsschwarz | | 0,13 |

**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