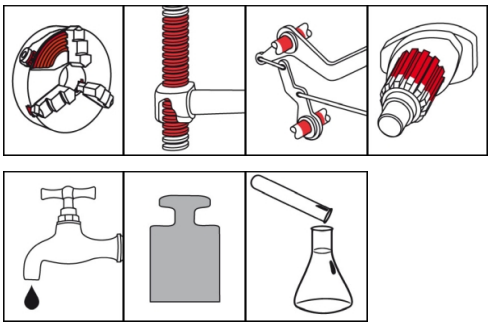
a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 265
Spannfutterpaste



Beschreibung

Vollsynthetische Spannfutterpaste für die Schmierung von Reib- und Gleitstellen unter hohen und stoßartigen Beanspruchungen.

Einsatzgebiete

- Langzeitschmierung schmutzempfindlicher Gleitstellen unter Schwingungsbeanspruchung
- Besonders geeignet zur Schmierung von Spannfuttern an Werkzeugmaschinen
- Vielseitiger Einsatz im Bereich beanspruchter Teile, auch bei Kontakt mit Kühlschmiermitteln
- Schmierung von Steuer- und Antriebsmechanismen
- Einsetzbar an Abfüll-, Etikettier- und Verpackungsmaschinen

Vorteile und Nutzen

- Beständig gegen Wasser, Dampf und wässrige Kühlschmierstoffe
- Verhindert zuverlässig Passungsrost
- Hohe Wirksamkeit durch optimale Festschmierstoff-Kombination
- Minimaler Verbrauch durch Ausbildung hochwirksamer Schmierfilme

Branchen

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

Anwendungshinweise

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

© Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG



PRODUKT-INFORMATION

a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 265
Spannfutterpaste

Liefergebinde

- 400 ml Kartusche
- 1 kg Dose
- 5 kg Hobbock
- 25 kg Hobbock

Technische Daten

	Norm	Bedingung	Einheit	Wert
Zusammensetzung				
Grundöl				Polyalphaolefin
Verdicker				Lithiumseife
Festschmierstoffe				weiße Festschmierstoffe
Anwendungstechnische Daten				
Viskosität Grundöl		bei 40°C	mm^2/s	31
Viskosität Grundöl		bei 100°C	mm^2/s	5,9
Tropfpunkt	DIN ISO 2176		°C	ca. 160
Ruhpenetration	DIN ISO 2137	keine Scherbeanspruchung	0,1 mm	275-310
Untere Einsatztemperatur			°C	-45
Obere Einsatztemperatur			°C	110
Farbe				beige
Dichte	DIN EN ISO 3838	bei 20°C	g/cm^3	1,05
VKA-Schweißkraft	DIN 51 350-4		N	4.200
Gesamtreibzahl (µ)	DIN EN ISO 16 047	Schraube ISO 4017 M10x55-8.8 vergütungsschwarz, Mutter ISO 4032 M10-10 vergütungsschwarz		0,1
Zulassung				
UFI				0U7M-0049-5008-R7T1

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