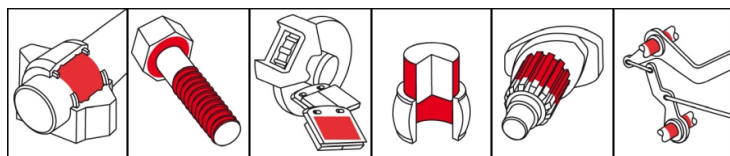


## OKS 250

### Pâte blanche multifonction, sans métal



#### Description

Pâte pour températures élevées à base de céramique pour la lubrification de surfaces de glissement à sollicitations élevées.

#### Domaines d'utilisation

- Lubrification de surfaces de glissement à sollicitations élevées, en particulier pour les faibles vitesses de glissement ou pour les mouvements oscillants, p. ex. d'assemblages vissés, emboîtés et à baïonnette en aciers fortement alliés ou métaux non ferreux
- Séparation de surfaces d'assemblages vissés exposés à des températures élevées, p. ex. de moteurs à combustion interne et turbines
- Protection contre la corrosion de vis, goujons, boulons, brides, broches et ajustements
- Pour assemblages en acier inoxydable

#### Avantages et utilité

- Solution de produit économique pour les utilisateurs qui utilisaient jusqu'à présent un grand nombre de pâtes
- Résistante à l'eau chaude et à l'eau froide ainsi qu'à la plupart des acides et bases
- Très bonne protection contre la corrosion
- Contient Mo<sub>x</sub>-Active pour l'augmentation des performances
- Sans métal
- Egalement disponible en version spray OKS 2501
- Homologation NSF H2 (uniquement OKS 250)

#### Branches

- Industrie alimentaire
- Technique ferroviaire
- Industrie chimique
- Transformation du caoutchouc et des matières plastiques
- Installations et construction mécanique
- Logistique
- Sidérurgie
- Technique communale
- Maintenance et réparation
- Industrie papetière et industrie de l'emballage
- Construction navale et technique marine
- Verreries et usines sidérurgiques

#### Conseils d'utilisation

Pour une adhérence optimale, nettoyer d'abord mécaniquement (p. ex. brosse de fer) le filet et les surfaces de glissement et les débarrasser ensuite des encrassements et restes de lubrifiants avec le nettoyant universel OKS 2610/OKS 2611. Appliquer OKS 250 en quantité suffisante et de manière régulière sur les surfaces d'appui des têtes de boulons/écrous et sur le filetage avec un pinceau, une spatule, etc. Ne pas utiliser la pâte au lieu de graisse et mélanger uniquement avec des lubrifiants appropriés.

## OKS 250

### Pâte blanche multifonction, sans métal

#### Conditionnement

- 8 ml Tube
- 80 ml Tube
- 250 g Pot brosse
- 1 kg Pot
- 5 kg Bidon
- 25 kg Bidon

#### Caractéristiques techniques

|                                                  | Norme                      | Condition                                                                            | Unité             | Valeur                                  |
|--------------------------------------------------|----------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|-----------------------------------------|
| <b>Composition</b>                               |                            |                                                                                      |                   |                                         |
| Huile de base                                    |                            |                                                                                      |                   | Mélange d'huiles de synthèse            |
| Epaississant                                     |                            |                                                                                      |                   | Polyurée                                |
| Lubrifiants solides                              |                            |                                                                                      |                   | Lubrifiants solides blancs              |
| Additifs                                         |                            |                                                                                      |                   | Mo <sub>x</sub> -Active                 |
| <b>Caractéristiques techniques d'application</b> |                            |                                                                                      |                   |                                         |
| Point de goutte                                  | DIN ISO 2176               |                                                                                      | °C                | sans                                    |
| Pénétration au repos                             | DIN ISO 2137               | pas de sollicitation au cisaillement                                                 | 0,1 mm            | 290-340                                 |
| Température inférieure d'utilisation             |                            |                                                                                      | °C                | -40                                     |
| Température supérieure d'utilisation             |                            | Lubrification                                                                        | °C                | 200                                     |
| Température supérieure d'utilisation             |                            | Séparation                                                                           | °C                | 1.400                                   |
| Teinte                                           |                            |                                                                                      |                   | blanc                                   |
| Densité                                          | DIN EN ISO 3838            | à 20°C                                                                               | g/cm <sup>3</sup> | 1,29                                    |
| Test de brouillard salin                         | DIN EN ISO 9227            | Epaisseur de couche 60 µm                                                            | h                 | > 500                                   |
| Charge de soudure test 4 billes                  | DIN 51 350-4               |                                                                                      | N                 | 3.600                                   |
| Coefficient de friction total (µ)                | DIN EN ISO 16 047          | Vis ISO 4017 M10x55-8.8 trempage à l'huile, écrou ISO 4032 M10-10 trempage à l'huile |                   | 0,12                                    |
| Coefficient de friction total (µ)                | DIN EN ISO 16 047          | Vis ISO 4017 A2 M10x55-70, Ecrou ISO 4032 A2 M10-70                                  |                   | 0,15                                    |
| Couple initial de décollement                    | DIN 267-27                 | M10 A2, 40 Nm, 400 °C, 100 h                                                         | Nm                | < 2,7 x couple de serrage               |
| Test de press-fit (µ)                            | Projet de norme DIN 51 833 |                                                                                      |                   | 0,10, pas de brouillage                 |
| <b>Homologation</b>                              |                            |                                                                                      |                   |                                         |
| UFI                                              |                            |                                                                                      |                   | 3XVK-Q0FV-800D-QVSU                     |
| Approbation industrie alimentaire                |                            |                                                                                      |                   | <a href="#">NSF H2, Reg.-Nr. 131379</a> |

**Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG**  
Geisenhausenerstraße 7 / 81379 München /  
Allemagne / téléphone +49 89 7876-0

Les données de ce document correspondent à l'état actuel de nos connaissances et expériences au moment de la publication. Elles sont destinées à informer le lecteur expérimenté en la matière sur les possibilités d'application. Elles ne constituent cependant ni une garantie de l'aptitude d'un produit ni l'assurance de propriétés pour une application concrète. Elles ne dégagent pas l'utilisateur de l'obligation de tester le produit sélectionné avant l'emploi. Toutes les données indiquées sont des valeurs d'orientation qui dépendent de la structure du lubrifiant, de l'utilisation prévue et de la technique d'application. Les valeurs techniques des lubrifiants changent selon le type des charges mécaniques, dynamiques, chimiques et thermiques et en fonction de la pression et du temps. Ces changements peuvent avoir un effet sur la fonction des composants. Nous recommandons un entretien individuel avec nos conseillers techniques. Sur demande et selon possibilité, vous pouvez également disposer d'échantillons pour effectuer des essais. Les produits Klüber évoluent constamment. Pour cette raison, Klüber Lubrication se réserve le droit de changer toutes les données contenues dans ce document à tout moment et sans avis préalable.