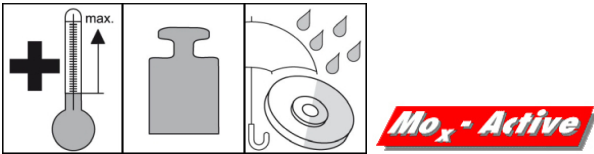
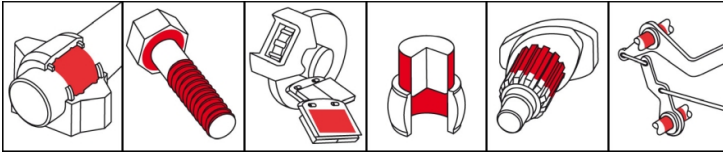


OKS 2501

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_x-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. OKS 2501 an der Kopf-/ Mutternaufgabe und am Gewinde in genügender Menge gleichmäßig aufsprühen. Paste übernimmt auch Abdichtaufgaben. Achtung: Paste nicht anstelle von Fett verwenden und nur mit geeigneten Schmierstoffen mischen.

OKS 2501

Weißer Allroundpaste, metallfrei, Spray

Liefergebände

- 400 ml Spray

Technische Daten

	Norm	Bedingung	Einheit	Wert
Zusammensetzung				
Grundöl				Syntheseölgemisch
Verdicker				Polyharnstoff
Festschmierstoffe				weiße Festschmierstoffe
Additive				Mo _x -Active
Anwendungstechnische Daten				
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 (bei 20°C)	DIN EN ISO 3838		g/cm ³	0,78
Salzsprühnebeltest	DIN EN ISO 9227	Schichtdicke 60 µm	h	> 500
VKA-Schweißkraft	DIN 51 350-4		N	3.600
Gewindereibzahl (µ gesamt)	DIN EN ISO 16 047	Schraube ISO 4017 M10x55-8.8 vergütungsschwarz, Mutter ISO 4032 M10-10 vergütungsschwarz		0,12
Gewindereibzahl (µ gesamt)	DIN EN ISO 16 047	Schraube ISO 4017 A2 M10x55-70, 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

OKS Spezialschmierstoffe GmbH

Ganghoferstraße 47

82216 Maisach

+49 8142 3051 - 500

info@oks-germany.com

www.oks-germany.com



Die Angaben in dieser Druckschrift entsprechen dem neuesten Stand der Technik sowie umfangreichen Prüfungen und Erfahrungen. Bei der Vielfalt der Anwendungsmöglichkeiten und der technischen Gegebenheiten können sie lediglich Hinweise auf Anwendungen geben und sind nicht auf jeden Einzelfall voll übertragbar, daher können daraus keine Verbindlichkeiten, Haftungs- und Gewährleistungsansprüche abgeleitet werden. Eine Haftung für die Eignung unserer Produkte für bestimmte Verwendungen sowie für bestimmte Eigenschaften der Produkte übernehmen wir nur, wenn diese im Einzelfall schriftlich zugesagt worden sind. In jedem Fall berechtigter Gewährleistungsansprüche sind diese auf die Lieferung mangelfreier Ersatzware, wenn diese Nachbesserung scheitern sollte, auf die Rückerstattung des Kaufpreises beschränkt. Alle weitergehenden Ansprüche, insbesondere die Haftung für Folgeschäden, sind grundsätzlich ausgeschlossen. Vor Anwendung müssen eigene Versuche durchgeführt werden. Änderungen sind im Interesse des Fortschritts vorbehalten. * = eingetragenes Warenzeichen
Produkt nur für gewerbliche Anwender. Sicherheitsdatenblatt zum Download unter www.oks-germany.com verfügbar.
 Bei weiteren Fragen steht Ihnen unser Kunden- und Technischer Service gerne zur Verfügung.