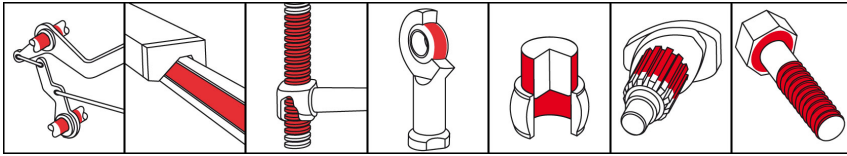


OKS 260 Weiße Montagepaste



Beschreibung

Montagepaste zur Schmierung von Gleitstellen, bei denen dunkle Schmierstoffe unerwünscht sind und Passungsrost vermieden werden soll.

Einsatzgebiete

- Montageschmierung von Gleitstellen
- Schraubenschmierung bei normalen Temperaturen und geringen Geschwindigkeiten
- Schmierung beim Fügen von Teilen

Branchen

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

Vorteile und Nutzen

- Verhindert Passungsrost an schwingungsbeanspruchten Fügeverbindungen von Stahlteilen aller Art unter Feuchtraum- und aggressiven Betriebsbedingungen
- Geringer Verbrauch aufgrund von Dünnschichtschmierung
- Sehr gute Wasserbeständigkeit
- Beste Schmier- und Trennwirkung
- Gutes Korrosionsschutzverhalten
- Metallfrei

Anwendungshinweise

Für optimale Haftung Gleitflächen von Verschmutzungen sowie anderen Schmierstoffen reinigen, am besten erst mechanisch (z.B. Drahtbürste) und anschließend mit OKS 2610/OKS 2611 Universalreiniger. Paste gleichmäßig dünn mit Pinsel, Spachtel, etc., auftragen. Überschüsse entfernen. Paste nicht anstelle von Fett verwenden und nur mit geeigneten Schmierstoffen mischen.

Liefergebinde

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

Technische Daten

	Norm	Bedingung	Einheit	Wert
Zusammensetzung				
Grundöl				Weißöl
Verdicker				Lithiumseife
Festschmierstoffe				weiße Festschmierstoffe



OKS 260 Weiße Montagepaste

	Norm	Bedingung	Einheit	Wert
Anwendungstechnische Daten				
Viskosität (bei 40°C)	DIN 51 562-1		mm ² /s	17
Flammpunkt	DIN ISO 2592		°C	195
Ruhpenetration	DIN ISO 2137	keine Scherbeanspruchung	0,1 mm	250-280
Untere Einsatztemperatur			°C	-25
Obere Einsatztemperatur			°C	150
Farbe				hellfarben
Dichte (bei 20°C)	DIN EN ISO 3838		g/cm ³	1,25
Wasserbeständigkeit	DIN 51 807-1	90°C	Grad 0-3	0-90
VKA-Schweisslast	DIN 51 350-4		N	2.600
Gewindereibzahl (μ)	DIN EN ISO 16 047	Schraube ISO 4017 M10x55-8.8 vergütungsschwarz, Mutter ISO 4032 M10-10 vergütungsschwarz		0,08
Press-Fit-Test	Entwurf DIN 51 833		μ	0,09, kein Rattern

OKS Spezialschmierstoffe GmbH

Ganghoferstraße 47
D-82216 Maisach
Tel.: +49 (0) 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

Sicherheitsdatenblatt für industrielle und gewerbliche Anwender zum Download unter www.oks-germany.com verfügbar.

Bei weiteren Fragen steht Ihnen unser Kunden- und Technischer Service gerne zur Verfügung.