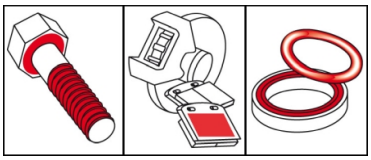
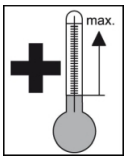
a product brand of KLÜBER LUBRICATION

OKS 240
Kupferpaste





Beschreibung

Hochtemperatur-Schraubenpaste auf Kupferbasis zur Vermeidung von Korrosion, Festfressen und Festsitzen.

Einsatzgebiete

- Montage von Schraubverbindungen, die hohen Temperaturen und korrosiven Einflüssen ausgesetzt sind
- Rohr-, Flansch- und Armaturenverschraubungen von Heißdampfleitungen
- Brennkammerverschraubungen und Befestigungsschrauben von Gas- und Ölbrennern
- Verschraubungen an Verbrennungsmotoren, Auspuffanlagen, Schalldämpfern und Abgasrohrverbindungen

Vorteile und Nutzen

- Ermöglicht eine zuverlässige, zerstörungsfreie Demontage auch nach längerer Betriebsdauer unter hohen Einsatz- und Umgebungstemperaturen
- Ergibt ein optimales Verhältnis von Schraubenvorspannung und Anzugsmoment
- Elektrisch leitfähig
- Auch als Sprayversion OKS 241 erhältlich

Branchen

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

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. OKS 240 an der Kopf-/Mutternauflage und am Gewinde mit Pinsel, Spachtel, etc. in genügender Menge gleichmäßig auftragen. Paste nicht anstelle von Fett verwenden und nur mit geeigneten Schmierstoffen mischen.

Liefergebinde

- 8 ml Tube
- 75 ml Tube
- 250 g 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 240
Kupferpaste

Technische Daten

	Norm	Bedingung	Einheit	Wert
Zusammensetzung				
Grundöl				Syntheseöl
Verdicker				anorganisch
Festschmierstoffe				Kupfer
Festschmierstoffe				andere Festschmierstoffe
Festschmierstoffe				MoS_2
Anwendungstechnische Daten				
Flammpunkt	DIN ISO 2592	> 79	°C	> 180
Tropfpunkt	DIN ISO 2176		°C	ohne
Ruhpenetration	DIN ISO 2137	keine Scherbeanspruchung	0,1 mm	295-340
Untere Einsatztemperatur			°C	-30
Obere Einsatztemperatur		Trennung	°C	1100
Farbe				kupferbraun
Dichte	DIN EN ISO 3838	bei 20°C	g/cm³	1,30
VKA-Schweißkraft	DIN 51 350-4		N	3.000
Gesamtreibzahl (µ)	DIN EN ISO 16 047	Schraube ISO 4017 M10x55-8.8 vergütungsschwarz, Mutter ISO 4032 M10-10 vergütungsschwarz		0,13
Gesamtreibzahl (µ)	DIN EN ISO 16 047	Schraube ISO 4017 A2 M10x55-70, Mutter ISO 4032 A2 M10-70		0,14
Losbrechmoment	DIN 267-27	M10 A2, 40 Nm, 400 °C, 100 h	Nm	< 2,5 x Anzugsmoment
Zulassung				
UFI				E9H1-7007-M00H-J2S2

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