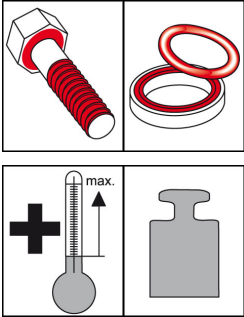


## OKS 217 Hochtemperaturpaste, hochrein



### Beschreibung

OKS 217 ist eine Hochtemperaturpaste für die Montageschmierung von Schraubenverbindungen aus hochfestem Stahl, die hohen Temperaturen, korrosiven Einflüssen in chemisch aggressiver Umgebung ausgesetzt sind.

### Einsatzgebiete

- Für Schraubverbindungen, z.B. an Gas- und Dampfturbinen im Kraftwerkbereich, Verbrennungsmotoren, Rohr-, Flansch- und Armaturenverschraubungen von Heißdampfleitungen, Auspuffrohr- und Brennkammerverschraubungen, usw.
- Trennschmierung von zum Fressen neigenden Werkstoffen, z.B. V2A-, V4A- und hochwarmfesten Stählen

### Vorteile und Nutzen

- Beste Eignung zur Vermeidung von Festfressen und Festsitzen
- Hohe Wirksamkeit gegen korrosive Einflüsse
- Frei von Bleiverbindungen, Sulfiden, Chloriden und Fluoriden

### Branchen

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

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

# OKS 217

## Hochtemperaturpaste, hochrein

### Liefergebinde

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

### Technische Daten

	Norm	Bedingung	Einheit	Wert
<b>Zusammensetzung</b>				
Grundöl				teilsynthetisches Öl
<b>Anwendungstechnische Daten</b>				
Dichte (bei 20°C)	DIN EN ISO 3838		g/cm <sup>3</sup>	1,2
Farbe				schwarzgrau
Gewindereibzahl (μ)	DIN EN ISO 16 041	Schraube ISO 4017 M10x55-8.8 vergütungsschwarz		0,1
Gewindereibzahl (μ)	DIN EN ISO 16 041	Mutter ISO 4032 M10-10 vergütungsschwarz		0,1
Losbrechmoment	DIN 267-27	M10 A2, 40Nm, 400°C, 100h	Nm	< 2,0 x Anzugsmoment
Obere Einsatztemperatur		Trennung	°C	1.400
Press-Fit-Test	Entwurf DIN 51 833		μ	0,11, Rattern ab 4.000N
Ruhpenetration	DIN ISO 2137	keine Scherbeanspruchung	0,1 mm	280-310
Tropfpunkt	DIN ISO 2176		°C	ohne
Untere Einsatztemperatur			°C	-40
VKA-Schweisslast	DIN 51 350-4		N	4.400
Wasserbeständigkeit	DIN 51 807-1	90°C	Grad	1-90

### 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](http://www.oks-germany.com) verfügbar.

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