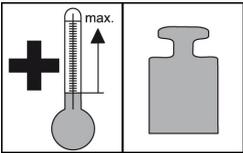
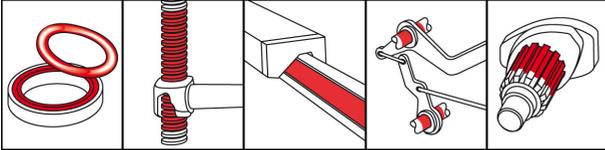


## OKS 230

### MoS<sub>2</sub>-Hochtemperaturpaste



#### Beschreibung

OKS 230 ist eine Hochtemperaturpaste mit MoS<sub>2</sub>.

#### Einsatzgebiete

- Schmierung temperaturbeanspruchter Maschinenteile, z.B. Wälzlager, Gleitlager, Gleit- und Führungsbahnen, Ketten, Rollen oder bewegte Teile in der Warmumformung, Wärmebehandlung oder Trocknung
- Trockenschmierung, z.B. von Brennofen- und Hordenwagenlagern, Lagerungen von Gießpfannen, Konvertern oder Heißluftgebläsen bei Temperaturen über 250°C
- Schmierung von Kunststoff und Gummi bei Normaltemperatur, wenn es sich um nicht mineralölbeständige Werkstoffe handelt

#### Vorteile und Nutzen

- Hohe Wirksamkeit durch die starke Affinität von MoS<sub>2</sub> zu Metallen
- Niedrigste Reibung bei höchster Belastbarkeit
- Vielfältige Anwendungen bei Temperaturen bis 200 °C als Paste, über 200°C bis 450°C als Trockenschmierstoff
- Beständig gegen Wasser, Treib- und Schmierstoffe, Chemikalien oder Hydraulikflüssigkeiten

#### Branchen

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



# PRODUKT-INFORMATION

## OKS 230 MoS<sub>2</sub>-Hochtemperaturpaste

### Anwendungshinweise

Für optimale Haftung Lager und 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. Bei Einsatz in dafür geeigneten Wälzlagern Paste nur in geringer Menge mit Pinsel auf der Lauffläche auftupfen und anschließend das Lager mehrmals durchdrehen. Im laufenden Betrieb mit OKS 310 MoS<sub>2</sub>-Hochtemperatur-Schmieröl nachschmieren. Paste nicht anstelle von Fett verwenden und nur mit geeigneten Schmierstoffen mischen.

### Liefergebände

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

### Technische Daten

|                                   | Norm               | Bedingung   | Einheit           | Wert                     |
|-----------------------------------|--------------------|---|-------------------|--------------------------|
| <b>Zusammensetzung</b>            |                    |   |                   |                          |
| Festschmierstoffe                 |                    |   |                   | andere Festschmierstoffe |
| Festschmierstoffe                 |                    |   |                   | MoS <sub>2</sub>         |
| Grundöl                           |                    |   |                   | Polyglykol               |
| Verdicker                         |                    |   |                   | Lithiumhydroxystearat    |
| <b>Anwendungstechnische Daten</b> |                    |   |                   |                          |
| Dichte (bei 20°C)                 | DIN EN ISO 3838    |   | g/cm <sup>3</sup> | 1,75                     |
| Farbe                             |                    |   |                   | schwarz                  |
| Flammpunkt                        | DIN EN 22 719      | > 79  | °C                | 270                      |
| Gewindereibzahl (μ)               | DIN EN ISO 16 041  | Schraube ISO 4017 M10x55-8.8<br>vergütungsschwarz |                   | 0,1                      |
| Gewindereibzahl (μ)               | DIN EN ISO 16 041  | Mutter ISO 4032 M10-10<br>vergütungsschwarz       |                   | 0,1                      |
| Losbrechmoment                    | DIN 267-27         | A2-70, 400°C, 100h                                | Nm                | < 1,2 x Anzugsmoment     |
| Obere Einsatztemperatur           |                    | Schmierung  | °C                | 180                      |
| Obere Einsatztemperatur           |                    | Trennung  | °C                | 450                      |
| Press-Fit-Test                    | Entwurf DIN 51 833 |   | μ                 | 0,11                     |
| Ruhpenetration                    | DIN ISO 2137       | keine Scherbeanspruchung                          | 0,1 mm            | 250-280                  |
| Tropfpunkt                        | DIN ISO 2176       |   | °C                | > 180                    |
| Untere Einsatztemperatur          |                    |   | °C                | -35                      |
| VKA-Schweisslast                  | DIN 51 350-4       |   | N                 | 3.200                    |

### 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.