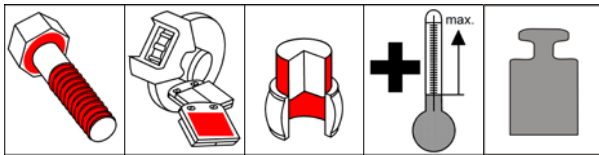


## OKS 7250 Weiße Paste

---



### Beschreibung

Universell einsetzbare Keramikpaste für die Schmierung und Montage hochbelasteter metallischer Gleitflächen.

### Einsatzgebiete

- Schmierung von hochbelasteten Gleitflächen aller Art, besonders bei geringen Gleitgeschwindigkeiten oder oszillierenden Bewegungen
- Oberflächentrennung temperaturbeanspruchter Gewindeverbindungen

### Vorteile und Nutzen

- Breiter Einsatzbereich
- Guter Verschleiß- und Korrosionsschutz
- Verhindert Festbrennen und Kaltverschweißen
- Gute Druckaufnahmefähigkeit
- Kennzeichnungsfrei nach VERORDNUNG (EG) Nr. 1272/2008
- Langanhaltende Schmierwirkung
- Metallfrei

### Hauptanwendungsbereiche

- Instandhaltung
- KFZ-Bereich
- Schifffahrt und Landmaschinenbau

### 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-/Mutternaufgabe 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.

Bei weiteren Fragen steht Ihnen unsere Anwendungstechnik gerne zur Verfügung.

## OKS 7250 Weiße Paste

### Technische Daten

|                                   | Norm             | Bedingungen   | Einheit           | Wert                    |
|-----------------------------------|------------------|---|-------------------|-------------------------|
| <b>Grundöl</b>                    |                  |   |                   |                         |
| Typ                               |                  |   |                   | Mineralöl               |
| <b>Verdicker</b>                  |                  |   |                   |                         |
| Art                               |                  |   |                   | organisch / anorganisch |
| <b>Zusätze</b>                    |                  |   |                   |                         |
| Festschmierstoffe, Art            |                  |   |                   | weiße Festschmierstoffe |
| Additive                          |                  |   |                   | EP, AW                  |
| <b>Anwendungstechnische Daten</b> |                  |   |                   |                         |
| Dichte                            | DIN EN ISO 3838  | 20°C  | g/cm <sup>3</sup> | 0,93                    |
| Farbe                             |                  |   |                   | weiß                    |
| Tropfpunkt                        | DIN ISO 2176     |   | °C                | 110                     |
| Walkpenetration                   | DIN ISO 2137     |   | 0,1 mm            | 310 - 350               |
| Wasserbeständigkeit               | DIN 51 807-1     | 90°C  | Grad              | 1 - 90                  |
| Ölabscheidung                     | DIN 51 817       | 168 h / 40 °C   | Gew.-%            | < 1,5%                  |
| <b>Einsatztemperaturen</b>        |                  |   |                   |                         |
| Untere Einsatztemperatur          |                  |   | °C                | -30                     |
| Obere Einsatztemperatur           |                  | Schmierung  | °C                | 100                     |
| Obere Einsatztemperatur           |                  | Trennung  | °C                | 1400                    |
| <b>Korrosionsschutzprüfungen</b>  |                  |   |                   |                         |
| Salzsprühnebeltest                | DIN EN ISO 9227  | Schichtdicke 30 µm  | h                 | > 500 h                 |
| <b>Verschleißschutzprüfungen</b>  |                  |   |                   |                         |
| VKA- Schweißlast                  | DIN 51 350-4     |   | N                 | 3400                    |
| <b>Reibzahlen</b>                 |                  |   |                   |                         |
| Gewinde-Reibzahl                  | DIN EN ISO 16047 | Schraube ISO 4017 M10x55-os<br>Mutter ISO 4032 M10-10 Stahl | µ                 | 0,13                    |

### Liefergebinde

- 150 ml Spender
- 1 kg Dose
- 5 kg Hobbock
- 25 kg Hobbock
- 180 kg Fass

**OKS Spezialschmierstoffe GmbH**  
 Ganghoferstraße 47  
 D-82216 Maisach  
 Tel.: +49 (0) 8142 3051 - 523 und 556  
 Fax: +49 (0) 8142 3051 - 923 und 956  
 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

