

### Anwendungsgebiete

	Wälzlager		Armaturen		Messwerkzeuge		Abkühlen
	Gleitlager		Pressverbindungen		Feinmechanik		Entstauben
	Ketten		Umformung		Scharniere		Lecksuchen
	Gelenklager		Keilwellen		Drahtseile		Riementriebe
	Hebel		Nockenwellen		Hydraulik		Offshore
	Gleitführungen		Federn		Kompressoren		Lagerung/Versand
	Linearführungssysteme		Bremsen		Schraubensicherung		Stahlbau
	Spindeln		Offene Getriebe		Trennen - Kunststofftechnik		Blechverarbeitung
	Gewindeverbindungen		Geschlossene Getriebe		Trennen - Schweißtechnik		Rostlöser
	Spannfutter		Schneckengetriebe		Reinigen		
	Dichtungen		Schneidwerkzeug		Elektrische Kontakte		

### Eigenschaften

	Hohe Temperaturen		Wassereinfluss		Umweltfreundlich
	Tiefe Temperaturen		Chemikalieneinfluss		Arbeitsplatzfreundlich
	Hohe Geschwindigkeiten		Korrosionsschutz		Für Lebensmitteltechnik
	Druckbelastung		Kunststoffverträglichkeit		Sprühbar mit Airspray
	Witterungseinfluss		Langzeitwirkung		Elektrotechnik/ Elektronik

**Pasten**

**Öle**

**Fette**

**Trockenschmierstoffe**

**Korrosionsschutz**

**Wartungsprodukte**

## AUSWAHLTABELLE

OKS-Nr.													
<b>Pasten</b>													
214				■					■		■	■	
217				■					■		■	■	■
220 / 221		■		■	■	■		■					■
230	■				■	■		■			■	■	
235								■	■				
240 / 241									■				
245 / 2451									■				
250 / 2501		■		■	■	■			■				■
252		■		■	■	■			■				■
255 / 251									■				
265					■			■		■			
270		■		■	■	■	■	■				■	
273 <span style="color: red; font-size: small;">New</span>	■	■		■	■		■	■					
277 / 2771		■		■		■		■			■	■	
280									■				
<b>Öle</b>													
30		■	■					■					
300		■				■		■					
310	■	■	■	■	■	■	■	■					
335		■		■		■		■	■				
350		■	■		■	■							
352 / 3521		■	■	■	■	■	■	■					
353		■	■	■	■	■	■	■					
354 / 3541		■	■	■	■	■	■	■					
3640 <span style="color: red; font-size: small;">New</span>													
3650 <span style="color: red; font-size: small;">New</span>													
3720	■	■	■										
3730	■	■	■										
3740	■	■	■										
3750 / 3751		■	■	■	■	■	■						
3760		■	■	■	■	■	■						
3770	■	■											

Zur besseren Übersicht sind nur Hauptanwendungen aufgeführt

																OKS-Nr.
<i>Pasten</i>																
																214
																217
■	■				■											220/221
	■															230
				■												235
				■												240/241
				■												245/2451
	■			■												250/2501
	■			■												252
				■												255/251
	■															265
	■											■				270
																273
																277/2771
■																280
<i>Öle</i>																
		■				■	■									30
		■				■	■									300
							■									310
																335
																350
		■										■	■			352/3521
		■										■	■			353
		■										■	■			354/3541
															■	3640
															■	3650
						■	■									3720
						■	■									3730
						■	■									3740
												■	■			3750/3751
		■				■						■	■			3760
														■		3770

## AUSWAHLTABELLE

OKS-Nr.														
<b>Öle</b>														
3780	■	■												
3790			■		■	■		■						
387	■	■	■	■	■	■	■	■						
450/451			■	■	■	■					■			
600/601		■	■	■	■		■							
670/671		■	■	■	■	■	■	■						
700/701			■		■	■	■							
1000					■	■	■					■	■	
<b>Fette</b>														
403	■	■	■	■	■	■		■						
404	■	■		■	■	■		■						
410	■	■		■	■	■		■						
4100	■	■		■		■		■						
416	■	■		■	■	■	■	■						
418	■	■		■			■	■						
420	■	■		■		■	■	■						
4200	■	■		■										
422	■	■		■	■	■	■	■						
4220	■	■		■	■		■							
4230 <span style="color: red; font-size: small;">New</span>	■	■		■	■		■							
424	■	■		■		■	■	■						
4240 <span style="color: red; font-size: small;">New</span>	■	■		■	■		■							
425 <span style="color: red; font-size: small;">New</span>	■	■		■	■	■	■							
427	■	■				■	■							
428	■	■		■										
432	■	■		■										
433	■	■		■	■			■						
464	■	■												
468		■				■						■		
469		■		■								■	■	
470	■	■		■	■	■	■	■						

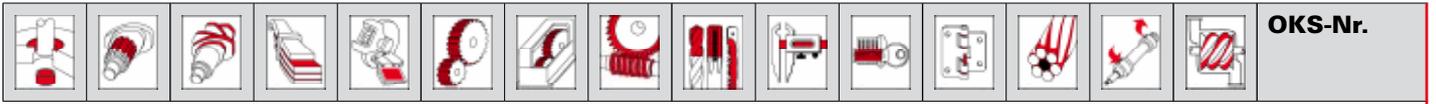
Zur besseren Übersicht sind nur Hauptanwendungen aufgeführt

															OKS-Nr.
<i>Öle</i>															
													■		3780
															3790
							■								387
	■											■	■		450/451
												■	■		600/601
												■	■		670/671
									■	■	■	■			700/701
					■					■	■				1000
<i>Fette</i>															
	■				■								■		403
															404
	■	■	■				■								410
							■								4100
															416
															418
							■	■							420
															4200
	■	■			■										422
															4220
															4230
							■	■							424
															4240
	■	■			■										425
					■	■	■								427
						■	■								428
															432
		■			■		■								433
															464
															468
															469
	■	■			■		■								470

## AUSWAHLTABELLE

OKS-Nr.													
<b>Fette</b>													
472	■	■		■	■		■	■					
474	■	■	■	■									
475	■	■		■	■		■	■					
477		■		■				■			■	■	
478	■	■		■	■	■		■			■	■	
479	■	■		■			■	■					
490						■		■					
495			■			■							
1110 / 1111											■	■	
1112 <span style="color: red; font-size: small;">New</span>											■	■	
1120		■									■	■	
1133	■	■		■	■								
1140	■	■											
1144	■	■		■	■		■						
1148	■	■		■			■	■					
1155				■	■	■		■			■		
<b>Trockenschmierstoffe</b>													
100					■						■	■	
110 / 111				■	■	■		■					
1300 / 1301					■	■	■	■	■		■	■	
1700									■		■		
1750									■		■		
1765									■		■		
491													
500				■	■	■		■					
510 / 511		■		■	■	■		■					
530		■	■	■	■	■		■					
536			■		■	■							
561				■	■	■		■					
570 / 571				■	■	■		■				■	
575		■		■	■	■		■	■				
589		■		■	■	■		■					

Zur besseren Übersicht sind nur Hauptanwendungen aufgeführt



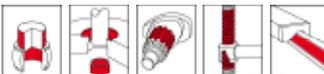
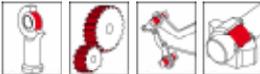
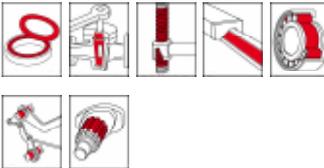
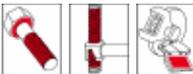
OKS-Nr.

<i>Fette</i>														
														472
						■	■							474
														475
	■													477
		■	■											478
														479
			■		■									490
			■		■	■	■					■		495
														1110 / 1111
														1112
														1120
												■		1133
														1140
														1144
														1148
		■	■		■	■	■							1155

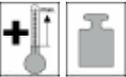
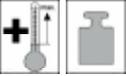
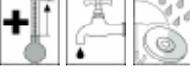
<i>Trockenschmierstoffe</i>														
														100
	■	■	■		■	■								110 / 111
										■	■			1300 / 1301
														1700
														1750
														1765
			■		■							■		491
	■	■	■		■	■				■				500
■	■	■	■											510/511
					■	■	■							530
														536
			■											561
	■	■												570/571
	■	■	■									■		575
	■	■	■		■							■		589

## PASTEN ZUR LEICHTEN MONTAGE UND DEMONTAGE

### Pasten

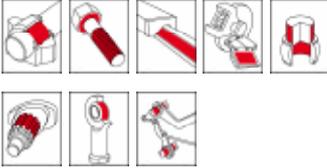
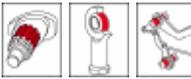
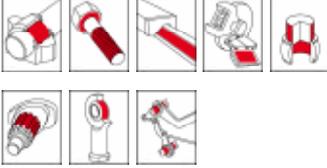
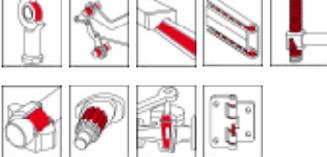
Produkt	Bezeichnung	Anwendungsgebiete	Einsatzgebiet
<b>OKS 214</b>	Metallfreie Hochtemperaturpaste		Montageschmierung von Schraubverbindungen, die hohen Temperaturen und korrosiven Einflüssen ausgesetzt sind. Auch bei hochlegierten Stählen. Optimales Verhältnis von Schraubenanzugsmoment zu erreichbarer Vorspannung. Vermeidet Festfressen und -rosten. Metallfrei.
<b>OKS 217</b>	Hochtemperaturpaste, hochrein		Montageschmierung von Schraubverbindungen aus hochfestem Stahl, bei hohen Temperaturen in aggressiver Umgebung. Optimales Verhältnis von Schraubenanzugsmoment zu erreichbarer Vorspannung. Kein Festfressen und -rosten. Keine Reaktion mit Metallen. Einsatz in der chemischen Industrie.
<b>OKS 220</b> <b>OKS 221*</b>	MoS <sub>2</sub> -Paste Rapid		Montageschmierung für Aufpressvorgänge. Einlaufschmierung von hoch belasteten Gleitflächen. Schmierstoff für schwierige Umformvorgänge. Sofort wirksam durch hohen MoS <sub>2</sub> -Anteil, kein Einreiben der Paste nötig. Hochwertige Montagepaste.
<b>Mo<sub>2</sub>-Active</b>			
<b>OKS 230</b>	MoS <sub>2</sub> -Hochtemperaturpaste		Für Hochtemperaturanwendungen bis 450°C (Trockenschmierung ab ca. 200°C). Vermeidet Verschleiß, Ruckgleiten, Fressen, Einlaufschäden, Pittingbildung. Trägeröl verdampft ab 200°C rückstandslos. Lagerung von Gießpfannen, Konvertern, Ofenwagen o.ä. Nachschmierung im Betrieb mit OKS 310.
<b>OKS 235</b>	Aluminiumpaste, Anti-Seize-Paste		Zur Montage von Schraub- und Bolzenverbindungen, die hohen Temperaturen und korrosiven Einflüssen ausgesetzt sind. Optimales Verhältnis von Schraubenanzugsmoment zu erreichbarer Vorspannung. Verhindert Festbrennen oder -rosten. Vermeidet Festfressen. Schmier- und Trennpaste.
<b>OKS 240</b> <b>OKS 241*</b>	Antifestbrennpaste (Kupferpaste)		Zur Montage von Schraubverbindungen, die hohen Temperaturen und korrosiven Einflüssen ausgesetzt sind. Verhindert Festbrennen oder -rosten. Optimales Verhältnis von Schraubenanzugsmoment zu erreichbarer Vorspannung. Klassische Anti-Seize-Paste.
<b>OKS 245</b> <b>OKS 2451*</b>	Kupferpaste mit Hochleistungs-Korrosionsschutz		Für Schrauben und Gleitflächen, die hohen Temperaturen, Wasser- oder Seewasser ausgesetzt sind. Verhindert Festbrennen und -rosten. Vermeidet Festfressen bei der Montage. Haftstark. Sehr guter Korrosionsschutz. Geeignet für Bremsanlagen.

**Pasten**

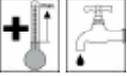
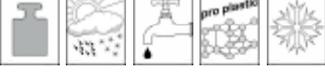
Eigenschaften / Freigaben	Zusammensetzung	Technische Daten	Gebinde
	grau-schwarz metallfreie Festschmierstoffe teilsynthetisches Öl	Einsatztemp.: -40°C → +200°C/+1.100°C (Schmierung/Trennung) Press-Fit: $\mu = 0,14$ , Rattern ab 4.000 N VKA-Test (Schweißkraft): 7.000 N Gewindereibung: $\mu = 0,09$	250 g Pinseldose 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
	schwarz-grau teilsynthetisches Öl	Einsatztemp.: -40°C → +1.400°C Press-Fit: $\mu = 0,11$ , Rattern ab 4.000 N VKA-Test (Schweißkraft): 4.400 N Gewindereibung: $\mu = 0,10$	250 g Pinseldose 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
	schwarz MoS <sub>2</sub> andere Festschmierstoffe Mo <sub>x</sub> -Active Syntheseöl	Einsatztemp.: -35°C → +450°C Press-Fit: $\mu = 0,05$ , kein Rattern VKA-Test (Schweißkraft): 4.200 N Gewindereibung: $\mu = 0,07$	50 g Tube 250 g Dose 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 400 ml Spray*
	schwarz MoS <sub>2</sub> andere Festschmierstoffe Polyglykol Lithiumseife	Einsatztemp.: -35°C → +180°C/+450°C (Schmierung/Trennung) Press-Fit: $\mu = 0,11$ VKA-Test (Schweißkraft): 3.200 N Gewindereibung: $\mu = 0,10$	250 g Dose 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
	metallisch silber Aluminiumpulver andere Festschmierstoffe Syntheseöl anorganischer Verdicker	Einsatztemp.: -40°C → +1.100°C Press-Fit: n.a. VKA-Test (Schweißkraft): n.a. Gewindereibung: $\mu = 0,11$	250 g Pinseldose 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
	kupferfarben Kupfer MoS <sub>2</sub> andere Festschmierstoffe Syntheseöl anorganischer Verdicker	Einsatztemp.: -30°C → +200°C/+1.100°C (Schmierung/Trennung) Press-Fit: $\mu = 0,12$ , kein Rattern VKA-Test (Schweißkraft): 2.800 N Gewindereibung: $\mu = 0,09$	10 g Tube 100 g Tube 250 g Pinseldose 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 400 ml Spray*
	kupferfarben Kupfer Korrosionsschutzadditive teilsynthetisches Öl Lithiumseife	Einsatztemp.: -30°C → +150°C/+1.100°C (Schmierung/Trennung) Press-Fit: $\mu = 0,12$ VKA-Test (Schweißkraft): 2.600 N Gewindereibung: $\mu = 0,15$	250 g Pinseldose 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 500 ml Spray*

## PASTEN ZUR LEICHTEN MONTAGE UND DEMONTAGE

### Pasten

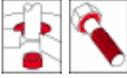
Produkt	Bezeichnung	Anwendungsgebiete	Einsatzgebiet
<b>OKS 250</b> <b>OKS 2501*</b>	Weißer Allroundpaste, metallfrei		Für Schrauben und Gleitflächen, die hohen Drücken und Temperaturen ausgesetzt sind. Optimales Verhältnis von Schraubenanzugsmoment zu erreichbarer Vorspannung. Metallfrei. Sehr guter Korrosionsschutz. Universelle Hochtemperaturpaste. Für Edelstahlverbindungen.
<b>Mo<sub>2</sub>-Active</b>			
<b>OKS 252</b>	Weißer Hochtemperaturpaste für die Lebensmitteltechnik		Schmierung von Schrauben und Gleitflächen, die hohen Drücken, hohen Temperaturen bei geringen Geschwindigkeiten oder oszillierenden Bewegungen ausgesetzt sind. Vermeidet Festfressen und -rosten. Metallfrei. Haftstark. Universell einsetzbare Hochtemperatur-Montagepaste.
<b>OKS 255</b> <b>OKS 251*</b>	Höchsttemperaturpaste		Zur Montage von Schraubverbindungen, die extremen Temperaturen, korrosiven Einflüssen und aggressiven Medien ausgesetzt sind. Optimales Verhältnis von Schraubenanzugsmoment zu erreichbarer Vorspannung. Verhindert Festbrennen oder -rosten. Schmier- und Trennpaste bei extremen Bedingungen.
<b>OKS 265</b>	Spannfutterpaste		Für Gleitflächen, die hohen Drücken, Vibrationen und Stoßbelastungen ausgesetzt sind. Optimaler Reibwert für hohe Spannkraft. Beständig gegen Wasser und Kühlschmierstoffe. Verhindert Passungsrost. Speziell für Spannfutter an Werkzeugmaschinen.
<b>OKS 270</b>	Weißer Fettpaste		Langzeitschmierung von Gleitflächen, die hohen Drücken ausgesetzt sind. Nicht schmutzende Alternative zu schwarzen Schmierstoffen. Mehrzweck-Fettpaste für Gleitstellen, z.B. an Textil-, Verpackungs- oder Büromaschinen und Haushaltsgeräten.
<b>OKS 273</b> <b>New</b>	Fettpaste für Kunststoffgetriebe		Schmierung von Kunststoffgetrieben bei tiefen und hohen Temperaturen sowie geringen bis mittleren Geschwindigkeiten. Langzeitschmierung hochbelasteter Kleingetriebe. Guter Korrosionsschutz. Gute Kunststoffverträglichkeit. Kunststoffgetriebe in Rollladen- und Markisenantrieben.
<b>OKS 277</b> <b>OKS 2771*</b>	Hochdruck-Schmierpaste mit PTFE		Schmierung von hochbelasteten Druck- und Führungsplatten. Schmierung und Dichtung von Armaturen aus Metall, Kunststoff und Keramik. Lange Nachschmierintervalle. Gute Kunststoff- und Elastomerverträglichkeit. Haftstark. Schmierpaste, z.B. für Teleskopausleger an Mobilkränen.

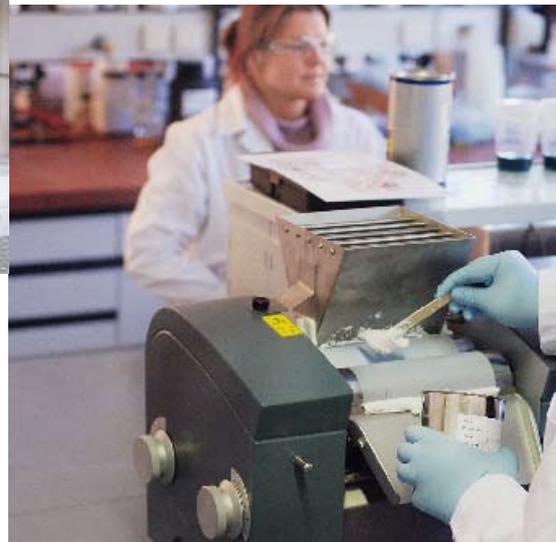
**Pasten**

Eigenschaften / Freigaben	Zusammensetzung	Technische Daten	Gebinde
 OKS 250: NSF H2 Reg.-Nr. 131379	weiß weiße Festschmierstoffe Mo <sub>x</sub> -Active Syntheseöl Polyharnstoff	Einsatztemp.: -40°C → +200°C/+1.400°C (Schmierung/Trennung) Press-Fit: $\mu = 0,08$ , kein Rattern VKA-Test (Schweißkraft): 4.000 N Gewindereibung: $\mu = 0,10$	10 g Tube 100 g Tube 250 g Pinseldose 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 400 ml Spray*
 NSF H1 Reg.-Nr. 135748	hellgrau weiße Festschmierstoffe Polyglykol Silicat	Einsatztemp.: -30°C → +160°C/+1.200°C (Schmierung/Trennung) Press-Fit: $\mu = 0,12$ , kein Rattern VKA-Test (Schweißkraft): >2.500 N Gewindereibung: $\mu = 0,14$	250 g Pinseldose 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
	silbergrau Nickellegierungspulver andere Festschmierstoffe teilsynthetisches Öl anorganischer Verdicker	Einsatztemp.: -20°C → +1.400°C Press-Fit: n.a. VKA-Test (Schweißkraft): n.a. Gewindereibung: $\mu = 0,10$	250 g Pinseldose 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 400 ml Spray*
	hellfarben weiße Festschmierstoffe Polyalphaolefin (PAO) Lithiumseife	Einsatztemp.: -45°C → +110°C Press-Fit: n.a. VKA-Test (Schweißkraft): 4.200 N Gewindereibung: $\mu = 0,10$	400 g Kartusche 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
	hellfarben PTFE weiße Festschmierstoffe Weißöl Lithiumseife	Einsatztemp.: -25°C → +125°C Press-Fit: $\mu = 0,14$ , kein Rattern VKA-Test (Schweißkraft): 5.000 N Gewindereibung: $\mu = 0,09$	100 g Tube 250 g Pinseldose 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
	hellfarben weiße Festschmierstoffe Polyalphaolefin (PAO) Lithiumseife	Einsatztemp.: -40°C → +140°C Press-Fit: n.a. VKA-Test (Schweißkraft): n.a. Gewindereibung: n.a.	1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
	weiß PTFE Ester organisches Polymer	Einsatztemp.: -20°C → +150°C Press-Fit: $\mu = 0,11$ , kein Rattern VKA-Test (Schweißkraft): 2.600 N Gewindereibung: $\mu = 0,13$	1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 400 ml Spray*

## **PASTEN ZUR LEICHTEN MONTAGE UND DEMONTAGE**

### **Pasten**

Produkt	Bezeichnung	Anwendungsgebiete	Einsatzgebiet
<b>OKS 280</b>	Weiße Hochtemperaturpaste		Trennpaste für Warmformungsvorgänge. Schmierpaste für temperaturbeanspruchte Gleitflächen. Gute Trennwirkung durch optimale Festschmierstoffkombination. Verhindert Aufkohlen von Werkzeugen und Werkstücken. Verlängert Werkzeugstandzeiten.
<b>OKS 1103</b>	Wärmeleitpaste		Schutz empfindlicher elektronischer Bauteile vor Überhitzung. Hohe Wärmeleitfähigkeit, 20mal besser als an Luft. Elektrisch isolierend. Kein Austrocknen, Verhärten oder Ausbluten. Kopplung elektronischer Bauteile wie Sensoren, Sonden, Dioden, Transistoren etc. an Kühlbleche.
<b>OKS 1105</b>	Silicon-Paste für Hochspannungs-Isolatoren		Schutz von Isolatoren und Schaltanlagen in feuchter Umgebung. Sehr gute Isoliereigenschaften über den gesamten Temperaturbereich. Verhindert Überschläge und dielektrische Verluste. Absorption leitfähiger oder abrasiver Partikel. Neutral gegenüber Kunststoffen und Elastomeren.



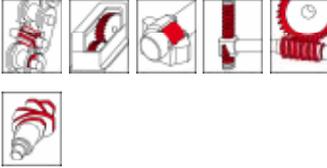
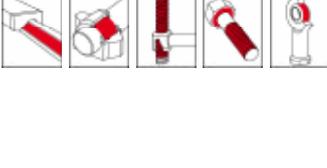
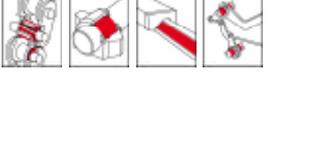
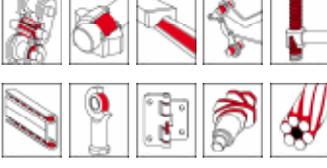
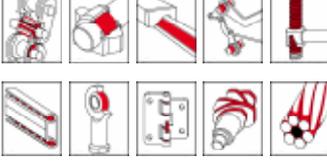
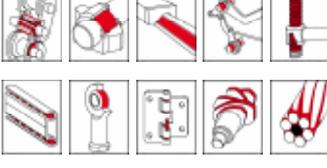
**Pasten**

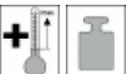
Eigenschaften / Freigaben	Zusammensetzung	Technische Daten	Gebinde
	weiß weiße Festschmierstoffe Mineralöl Lithiumseife	Einsatztemp.: -15°C → +1.150°C Press-Fit: n.a. VKA-Test (Schweißkraft): 2.400 N Gewindereibung: $\mu = 0,09$	1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
   	weiß Metalloxide Siliconöl anorganischer Verdicker	Einsatztemp.: -40°C → +180°C Wärmeleitfähigkeit: >0,8 W/mK Spez. Widerstand (0°C): $10^8 \Omega\text{cm}$ Durchschlagsfestigkeit (20°C): 10 kV/mm	100 g Tube 500 g Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
   	weiß inerte Füllstoffe Siliconöl anorganischer Verdicker	Einsatztemp.: -40°C → +210°C Spez. Widerstand (25°C): $>10^{14} \Omega\text{cm}$ Dielektrizitätskonstante: 2,8 - 3,1 Lichtbogenbeständigkeit: >60 s	500 g Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock



## ÖLE MIT HOCHLEISTUNGSADDITIVEN FÜR EINE ZUVERLÄSSIGE SCHMIERUNG

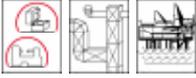
### Öle

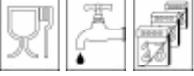
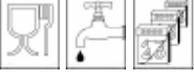
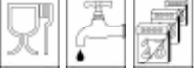
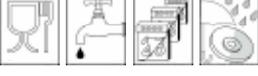
Produkt	Bezeichnung	Anwendungsgebiete	Einsatzgebiet
<b>OKS 30</b>  <b>Mo<sub>x</sub>-Active</b>	Mo <sub>x</sub> -Active Additiv		EP-Additiv als Zusatz zu Industrieölen. Verbessert die Einlaufschmierung von neuen und überholten Maschinen. Einglätten der Oberflächen führt zu geringerem Verschleiß und thermischer Belastung des Schmierstoffes. Dies ermöglicht verlängerte Schmierintervalle.
<b>OKS 300</b>  <b>Mo<sub>x</sub>-Active</b>	MoS <sub>2</sub> -Mineralöl-Konzentrat  ISO VG-Klasse 100		Additiv auf MoS <sub>2</sub> und Mo <sub>x</sub> -Basis. Als Zusatz zu Industrieölen. Senkt Reibung, Temperatur und Verschleiß. Glättet die Oberflächen. Erzeugt Notlaufeigenschaften. Kein Absetzen. Passiert übliche Filter, reagiert nicht auf Magnetfilter. Zusatz zu Getriebe-, Motoren- und Maschinenölen.
<b>OKS 310</b>	MoS <sub>2</sub> -Hochtemperatur-Schmieröl  ISO VG-Klasse 100		Schmierung von Maschinenelementen bis +450°C, wenn Öle und Fette nicht eingesetzt werden können. Rückstandsfreie Verdampfung des Grundöles über +200°C. Trockenschmierung von +200°C bis +450°C. Schmierung in Hüttenbetrieben, Gießereien, Walzwerken, Keramikindustrie.
<b>OKS 335</b>	Metall-Fluid		Schmierung hochbelasteter Gleitflächen bei hohen Temperaturen. Hohe Wirksamkeit durch Ausbildung druckbeständiger trennender Gleitschichten. Sprüh- und pinselbar. Für Drehofenlagerungen, an Anlaufflächen von Axialführungen sowie als Schrauben-Compound für Warmverschraubungen.
<b>OKS 350</b>  <b>Mo<sub>x</sub>-Active</b>	Hochtemperatur-Kettenöl mit MoS <sub>2</sub> , synthetisch  ISO VG-Klasse 220		Synthetisches Öl für Maschinenelemente, bei hohen Temperaturen und Feuchtigkeit. Notlaufschmierung bei Überschreiten der Einsatztemperatur des Öls oder bei unzureichender Schmierung. Sehr guter Verschleißschutz durch MoS <sub>2</sub> , auch bei extremen Belastungen.
<b>OKS 352</b> <b>OKS 3521*</b>  <b>ChronoLube System</b>	Hochtemperaturöl, hellfarben, synthetisch  DIN 51 502: CLP E 320		Synthetisches Hochtemperaturöl. Guter Verschleißschutz durch EP-Additive. Sehr guter Oxidationsschutz, dadurch alterungsbeständig. Geringe Abtropfneigung bei hohen Temperaturen. Minimale Verdampfungsverluste. Rückstandsfreie Verdampfung. Gute Wasser- und Dampfbeständigkeit.
<b>OKS 353</b>	Hochtemperaturöl, hellfarben, synthetisch  DIN 51 502: CLP E 100		Synthetisches Hochtemperaturöl. Guter Verschleißschutz durch EP-Additive. Sehr guter Oxidationsschutz, dadurch alterungsbeständig. Geringe Abtropfneigung bei hohen Temperaturen. Minimale Verdampfungsverluste. Rückstandsfreie Verdampfung. Gute Reinigungswirkung.
<b>OKS 354</b> <b>OKS 3541*</b>  <b>Mo<sub>x</sub>-Active</b>	Hochtemperatur-Haftschrmerstoff, synthetisch  DIN 51 502: CLP E 4.000		Schmierung von Maschinenelementen bei hohen Temperaturen oder starkem Einfluss von Wasser. Sehr guter Oxidationsschutz, dadurch alterungsbeständig. Sehr gute Beständigkeit gegenüber Wasser-, Wasserdampf und aggressiven Medien. Extrem haftstark.

Eigenschaften / Freigaben	Zusammensetzung	Technische Daten	Gebinde
	grünlich Mo <sub>x</sub> -Active Ester	Einsatztemp.: n.a. Dichte (20°C): 1,03 g/ml Viskosität (40°C): 70 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	1 l Dose 5 l Kanister 25 l Kanister
	schwarz MoS <sub>2</sub> Mo <sub>x</sub> -Active Mineralöl	Einsatztemp.: n.a. Dichte (20°C): 0,92 g/ml Viskosität (40°C): ca. 90 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	200 ml Dose 1 l Dose 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass
	schwarz MoS <sub>2</sub> Polyglykol	Einsatztemp.: → +200°C/+450°C Dichte (20°C): 1,01 g/ml Viskosität (40°C): ca. 108 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 2.800 N	1 l Dose 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass
	grau-kupfer Kupfer, Graphit, Aluminium teilsynthetisches Öl	Einsatztemp.: -30°C → +200°C/+650°C Dichte (20°C): 0,98 g/ml Viskosität (40°C): ca. 2.100 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 3.800 N	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass
	schwarz MoS <sub>2</sub> Mo <sub>x</sub> -Active Ester	Einsatztemp.: -30°C → +250°C Dichte (20°C): 0,9 g/ml Viskosität (40°C): 240 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 3.500 N	1 l Dose 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass
	gelb-orange Ester	Einsatztemp.: -10°C → +250°C Dichte (20°C): 0,91 g/ml Viskosität (40°C): 260 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 2.000 N	120 cm <sup>3</sup> CL-Kartusche 1 l Dose 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass 400 ml Spray*
	gelb Ester	Einsatztemp.: -25°C → +250°C Dichte (20°C): 0,96 g/ml Viskosität (40°C): 100 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 2.000 N	1 l Dose 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass
	grün-klar Mo <sub>x</sub> -Active Ester	Einsatztemp.: -10°C → +250°C Dichte (20°C): 0,92 g/ml Viskosität (40°C): 3.800 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 2.200 N	1 l Dose 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass 400 ml Spray*

## **ÖLE MIT HOCHLEISTUNGSADDITIVEN FÜR EINE ZUVERLÄSSIGE SCHMIERUNG**

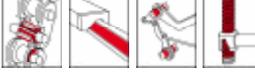
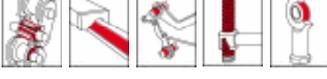
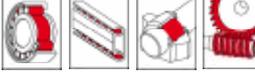
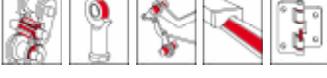
### Öle

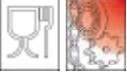
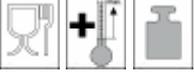
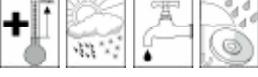
Produkt	Bezeichnung	Anwendungsgebiete	Einsatzgebiet
<b>OKS 360</b> <b>OKS 361*</b>	Hochleistungs- Korrosionsschutzöl  ISO VG-Klasse 15		Lagerung und Schmierung bei korrosiven Bedingungen. Exzellenter Korrosionsschutz durch VCI-Inhibitoren. Gute Kriecheigenschaften. Haftstark. Schutz von metallischen Oberflächen bei Innen- und Außenlagerung bis zu 2 Jahren, bei Freibwitterung unter Dach oder bei Seever sand.
<b>OKS 3640</b> <b>New</b>	Kompressorenöl für die Lebensmitteltechnik  ISO VG-Klasse 46 DIN 51 502: VDL HC 46		Vollsynthetisch. Optimale Additivierung gegen Oxidation und Alterung. Gutes Luft- und Wasserabscheidevermögen. Guter Verschleißschutz. Beständig gegen Wasserdampf, alkalische und saure Desinfektions- und Reinigungsmittel. Für Schrauben- und Vielzellenverdichter.
<b>OKS 3650</b> <b>New</b>	Kompressorenöl für die Lebensmitteltechnik  ISO VG-Klasse 68 DIN 51 502: VDL HC 68		Vollsynthetisch. Optimale Additivierung gegen Oxidation und Alterung. Gutes Luft- und Wasserabscheidevermögen. Guter Verschleißschutz. Beständig gegen Wasserdampf, alkalische und saure Desinfektions- und Reinigungsmittel. Für Schrauben- und Vielzellenverdichter.
<b>OKS 3720</b>  <b>ChronoLube</b> <b>System</b>	Getriebeöl für die Lebens- mitteltechnik  ISO VG-Klasse 220 DIN 51 502: CLP HC 220		Vollsynthetisch. Auch für die Schmierung von Wälz-, Gleitlagern, Ketten und sonstigen Schmierstellen. Lange Betriebszeiten durch hohe Temperatur- und Oxidationsstabilität. Guter Verschleißschutz. Beständig gegen Wasserdampf, alkalische und saure Desinfektions- und Reinigungsmittel.
<b>OKS 3730</b>	Getriebeöl für die Lebens- mitteltechnik  ISO VG-Klasse 460 DIN 51 502: CLP HC 460		Vollsynthetisch. Auch für die Schmierung von Wälz-, Gleitlagern, Ketten und sonstigen Schmierstellen. Lange Betriebszeiten durch hohe Temperatur- und Oxidationsstabilität. Guter Verschleißschutz. Beständig gegen Wasserdampf, alkalische und saure Desinfektions- und Reinigungsmittel.
<b>OKS 3740</b>	Getriebeöl für die Lebens- mitteltechnik  ISO VG-Klasse 680 DIN 51 502: CLP HC 680		Vollsynthetisch. Auch für die Schmierung von Wälz-, Gleitlagern, Ketten und sonstigen Schmierstellen. Lange Betriebszeiten durch hohe Temperatur- und Oxidationsstabilität. Guter Verschleißschutz. Beständig gegen Wasserdampf, alkalische und saure Desinfektions- und Reinigungsmittel.
<b>OKS 3750</b> <b>OKS 3751*</b>	Haftschmierstoff mit PTFE  ISO VG-Klasse 100 DIN 51 502: CLF HC 100		Schmieröl mit PTFE. Lange Betriebszeiten durch hohe Temperatur- und Oxidationsstabilität. Sehr guter Verschleißschutz. Hohes Druckaufnahmevermögen. Gut haftend. Beständig gegen Wasserdampf, alkalische und saure Desinfektions- und Reinigungsmittel. Geschmacks- und geruchsneutral.

Eigenschaften / Freigaben	Zusammensetzung	Technische Daten	Gebinde
	hellfarben VCI-Korrosionsschutz Mineralöl	Einsatztemp.: -40°C → +80°C Dichte (20°C): 0,88 g/ml Viskosität (40°C): 15 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass 400 ml Spray*
  NSF H1 Reg.-Nr. 138558	farblos Polyalphaolefin (PAO)	Einsatztemp.: -40°C → +135°C Dichte (20°C): 0,84 g/ml Viskosität (40°C): 50 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	5 l Kanister 25 l Kanister
  NSF H1 Reg.-Nr. 138557	farblos Polyalphaolefin (PAO)	Einsatztemp.: -40°C → +135°C Dichte (20°C): 0,83 g/ml Viskosität (40°C): 70 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	5 l Kanister 25 l Kanister
  NSF H1 Reg.-Nr. 135752	farblos - gelblich Syntheseölgemisch	Einsatztemp.: -30°C → +120°C Dichte (20°C): 0,85 g/ml Viskosität (40°C): 220 mm <sup>2</sup> /s FZG-Schadenstufe: Kraftstufe >12	120 cm <sup>3</sup> CL-Kartusche 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass
  NSF H1 Reg.-Nr. 135753	farblos - hellgelb Syntheseöl	Einsatztemp.: -30°C → +120°C Dichte (20°C): 0,86 g/ml Viskosität (40°C): 460 mm <sup>2</sup> /s FZG-Schadenstufe: Kraftstufe >12	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass
  NSF H1 Reg.-Nr. 135754	farblos Syntheseölgemisch	Einsatztemp.: -25°C → +120°C Dichte (20°C): 0,86 g/ml Viskosität (40°C): 680 mm <sup>2</sup> /s FZG-Schadenstufe: Kraftstufe >12	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass
  OKS 3750: NSF H1 Reg.-Nr. 124383 OKS 3751: NSF H1 Reg.-Nr. 124801	weißlich PTFE Polyalphaolefin (PAO)	Einsatztemp.: -35°C → +135°C Dichte (20°C): 0,87 g/ml Viskosität (40°C): 110 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 2.600 N	5 l Kanister 25 l Kanister 500 ml Spray*

## ÖLE MIT HOCHLEISTUNGSADDITIVEN FÜR EINE ZUVERLÄSSIGE SCHMIERUNG

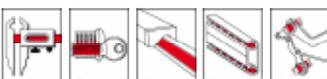
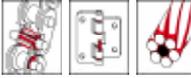
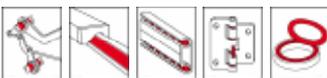
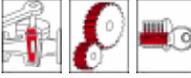
### Öle

Produkt	Bezeichnung	Anwendungsgebiete	Einsatzgebiet
<b>OKS 3760</b>	Mehrzwecköl für die Lebensmitteltechnik		Vollsynthetisches Mehrzwecköl. Lange Betriebszeiten durch hohe Temperatur- und Oxidationsstabilität. Guter Verschleißschutz. Beständig gegen Wasserdampf, alkalische und saure Desinfektions- und Reinigungsmittel. Geschmacks- und geruchsneutral.
	ISO VG-Klasse 100 DIN 51 502: CL HC 100		
<b>OKS 3770</b>	Hydrauliköl für die Lebensmitteltechnik		Vollsynthetisches Öl für Hydrauliksysteme sowie andere Maschinenelemente. Lange Betriebszeiten durch hohe Temperatur- und Oxidationsstabilität. Guter Verschleißschutz. Beständig gegen Wasserdampf, alkalische und saure Desinfektions- und Reinigungsmittel.
	ISO VG-Klasse 46 DIN 51 502: HLP HC 46		
<b>OKS 3780</b>	Hydrauliköl für die Lebensmitteltechnik		Vollsynthetisches Öl für Hydrauliksysteme sowie andere Maschinenelemente. Lange Betriebszeiten durch hohe Temperatur- und Oxidationsstabilität. Guter Verschleißschutz. Beständig gegen Wasserdampf, alkalische und saure Desinfektions- und Reinigungsmittel.
	ISO VG-Klasse 68 DIN 51 502: HLP HC 68		
<b>OKS 3790</b>	Vollsynthetisches Zuckerlöseöl		Lösen von Zuckerkrusten. Reinigen von Maschinenteilen. Schmierung von feinen Mechanismen. Umformschmierstoff für Verpackungen. Gute Reinigungs- und Schmierwirkung. Guter Verschleiß- und Korrosionsschutz. Geruchs- und geschmacksneutrale Emulsion. Speziell für die Süßwarenindustrie.
<b>OKS 387</b>	Hochtemperatur-Kettenschmierstoff für die Lebensmitteltechnik		Synthetischer Schmierstoff mit Graphit für stark beanspruchte Schmierstellen bei extremen Temperaturen. Verschleißmindernd, ausgezeichnete Schmier- und Notlaufeigenschaften. Oberhalb +200°C geruchlos und rückstandsfrei verdampfendes Grundöl, Trockenschmierung bis +600°C.
	ISO VG-Klasse 220		
<b>OKS 450</b> <b>OKS 451*</b>	Ketten- und Haftschiernstoff, transparent		Für schnell laufende Ketten und andere Maschinenelemente, die hohen Drücken oder korrosiven Einflüssen ausgesetzt sind. Extrem kriechfähig. Haftstark. Abschleuderfest. Sehr guter Verschleißschutz. Wasserbeständig. Zur Schmierung von biegsamen Antrieben.
	ISO VG 320 DIN 51 502: CLP X 320		
<b>OKS 600</b> <b>OKS 601*</b>	Multi-Öl		Düninflüssiges Multiöl. Extrem kriechfähig. Demontage eingeroosterter Teile. Gute Schmiereigenschaften. Feuchtigkeitsverdrängend. Reinigung und Pflege von Metalloberflächen. Schutz elektrischer Kontakte. Für Industrie, Werkstatt und Hobby.
	ISO VG-Klasse 7 DIN 51 502: C 7		

Eigenschaften / Freigaben	Zusammensetzung	Technische Daten	Gebinde
 NSF H1 Reg.-Nr. 129964	farblos Polyalphaolefin (PAO)	Einsatztemp.: -35°C → +135°C Dichte (20°C): 0,84 g/ml Viskosität (40°C): 100 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	120 cm <sup>3</sup> CL-Kartusche 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass
 NSF H1 Reg.-Nr. 129962	farblos Polyalphaolefin (PAO)	Einsatztemp.: -40°C → +135°C Dichte (20°C): 0,84 g/ml Viskosität (40°C): 50 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass
 NSF H1 Reg.- Nr. 136036	farblos Polyalphaolefin (PAO)	Einsatztemp.: -40°C → +135°C Dichte (20°C): 0,83 g/ml Viskosität (40°C): 66 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass
 NSF H1 Reg.-Nr. 128470	farblos Wasser Polyglykol	Einsatztemp.: -5°C → +80°C Dichte (20°C): 1,06 g/ml Viskosität (40°C): 20 - 24 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	5 l Kanister 25 l Kanister
 NSF H1 Reg.-Nr. 126583	schwarz Graphit Polyglykol	Einsatztemp.: max +600°C Dichte (20°C): 1,04 g/ml Viskosität (40°C): 190 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 2.800 N	5 l Kanister 25 l Kanister
	braun-transparent Mo <sub>x</sub> -Active Haftverbesserer Syntheseölgemisch	Einsatztemp.: -30°C → +200°C NLGI-Klasse: n.a. DN-Wert (dm x n): n.a. Grundölviskosität (40°C): 300 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 2.400 N	500 ml Pinseldose 1 l Dose 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass 300 ml Spray* 500 ml Spray*
	hellfarben Mineralöl	Einsatztemp.: -30°C → +60°C Grundölviskosität (40°C): 7,3 mm <sup>2</sup> /s Kondenswassertest: 194 h bei 9 µm Schichtdicke	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass 400 ml Spray*

## **ÖLE MIT HOCHLEISTUNGSADDITIVEN FÜR EINE ZUVERLÄSSIGE SCHMIERUNG**

### **Öle**

Produkt	Bezeichnung	Anwendungsgebiete	Einsatzgebiet
<b>OKS 670</b> <b>OKS 671*</b>	Hochleistungsschmieröl mit weißen Festschmier- stoffen		Langzeitschmierung von Maschinenelementen, die hohen Drücken, Staub oder Feuchtigkeit ausgesetzt sind. Guter Korrosionsschutz. Ideal für Ketten in staubiger Umgebung, z.B. bei Transportsystemen, Verpackungsmaschinen und Abfüllautomaten. Fahrradkettenöl.
<b>Mo<sub>s</sub>-Active</b>	ISO VG 46 DIN 51 502: CL F 46		
<b>OKS 700</b> <b>OKS 701*</b>	Feinpflegeöl, synthetisch	 	Zur Schmierung und Pflege von feinmechanischen Maschinenelementen. Harz- und säurefrei. Gutes Kriechverhalten. Sehr gutes Benetzungsvermögen. Kunststoffverträglich. Zur Anwendung bei Messinstrumenten, in der Feinwerktechnik oder Optik.
<b>OKS 1000</b>	Siliconöl	 	Gleit- und Trennmittel für Kunststoffe und Elastomere. Auch als Dämpfungsöl. Neutral gegenüber Kunststoffen, Elastomeren oder Lacken. Weiter Temperatureinsatzbereich. Sehr gute Oberflächenbenetzung. Harz- und säurefrei. <b>Lieferbar in Viskositäten von 50 bis 5000 cSt (auf Anfrage).</b>

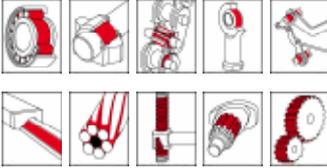
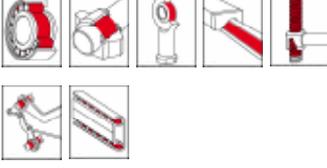
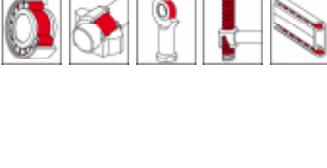
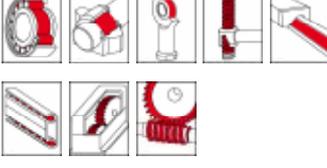


Eigenschaften / Freigaben	Zusammensetzung	Technische Daten	Gebinde
	hellfarben weiße Festschmierstoffe Mo <sub>x</sub> -Active Mineralöl	Einsatztemp.: -30°C → +80°C Dichte (20°C): 0,90 g/ml Viskosität (40°C): 42 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 3.000 N	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass 400 ml Spray*
	hellfarben Polyisobutylen	Einsatztemp.: -50°C → +100°C Dichte (20°C): 0,83 g/ml Viskosität (40°C): 7 mm <sup>2</sup> /s Kondenswassertest: >194 h bei 6 µm Schichtdicke	1 l Dose 5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass 100 ml Spray* 400 ml Spray*
	hellfarben Siliconöl	Einsatztemp.: -55°C → +200°C Dichte (20°C): 0,96 - 0,97 g/ml Viskosität (40°C): 50 - 5.000 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	1 kg Dose 5 kg Kanister 25 kg Kanister 200 kg Fass

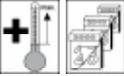
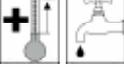


## FETTE ZUR LANGZEITSCHMIERUNG BEI KRITISCHEN BETRIEBSBEDINGUNGEN

### Fette

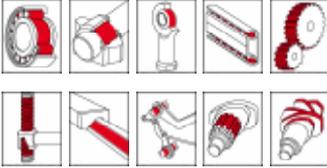
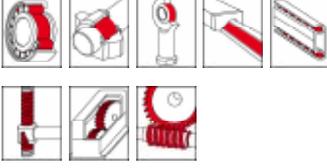
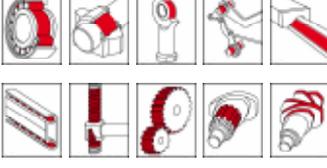
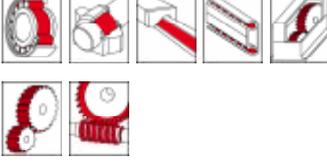
Produkt	Bezeichnung	Anwendungsgebiete	Einsatzgebiet
<b>OKS 403</b>	Spezialfett bei Seewassereinfluss  DIN 51 502: KP1-2E-20		Schmierung von Maschinenelementen bei Wasser- bzw. Seewassereinfluss. Hervorragender Korrosionsschutz. Vollkommen beständig gegen Wasser – Seewassereinfluss. Gut haftend. Bewährt in Nassbetrieben und im Küsten- und Meeresbereich. Wasserpumpenfett, Mehrzweckfett für Bootsbetrieb.
<b>OKS 404</b>	Hochleistungs- und Hochtemperaturfett   DIN 51 502: KP2P-30		Zur Schmierung hoch druckbelasteter Wälz- und Gleitlager in einem weiten Temperaturbereich. Verschleißmindernd. Gute Druckbeständigkeit. Gute Wasserbeständigkeit. Alterungs- und oxidationsstabil. Guter Korrosionsschutz. Modernes Universalfett mit breitem Einsatzspektrum.
<b>OKS 410</b>	MoS <sub>2</sub> -Hochdruck-Langzeitfett   DIN 51 502: KPF2K-20		Langzeitschmierung druck- oder stoßbeanspruchter Schmierstellen auch unter Freibewitterung. Gute Notlauf-eigenschaften. Sehr guter Verschleißschutz. Gute Wasserbeständigkeit. Haftstark. Für raue Bedingungen, z.B. in Walzwerken, Bau- und Landmaschinen, in Bergbau- und Hafenbetrieben.
<b>OKS 4100</b>	MoS <sub>2</sub> -Höchstdruckfett   DIN 51 502: KPF2K-20		Für langsam laufende Wälz- und Gleitlager bei sehr hoher, auch schockartiger Belastung. Gute Notlauf-eigenschaften durch MoS <sub>2</sub> -Gleitfilm. Sehr guter Verschleißschutz. Gute Wasserbeständigkeit, auch bei großem Wasseranfall. Haftstark. Für raue Betriebsbedingungen, z.B. in Steinbrechern.
<b>OKS 416</b>	Tieftemperatur- und Hochgeschwindigkeitsfett  DIN 51 502: KPE2K-50		Geschmeidige Konsistenz auch bei tiefen Temperaturen. Guter Verschleißschutz. Hohe dynamische Belastbarkeit. Guter Korrosionsschutz. Zuverlässige Schmierung von Fördereinrichtungen, Kühlhäuser, Spindellager, Werkzeugmaschinen. Instrumentenfett.
<b>OKS 418</b>	Hochtemperaturfett  DIN 51 502: KPF2N-20		Schmierung von Gleit- und Wälzlagern unter hohen Temperaturen. Langzeitschmierung hoch temperaturbeanspruchter Fettschmierstellen. Guter Verschleißschutz. Gute Oxidations- und Alterungsbeständigkeit. Wirtschaftliches Heißlagerfett ohne Tropfpunkt.
<b>OKS 420</b>	Hochtemperatur-Mehrzweckfett    DIN 51 502: KP1-2P-10		Wälz- und Gleitlager, langsam laufende Getriebe und Ketten bei hohen Temperaturen, Stoß- und Druckbelastungen oder Wassereinfluss. Extrem stoß- und druckbelastbar. Guter Verschleißschutz. Haftstark. Universell einsetzbar bei erhöhten Anforderungen.
<b>OKS 4200</b>	Synthetisches Hochtemperatur-Lagerfett mit MoS <sub>2</sub>   DIN 51 502: KHCF2R-10		Langzeitschmierung von Wälz- und Gleitlagern bei hohen Temperaturen. Extrem stoß- und druckbelastbar. Sehr guter Verschleißschutz. Funktionssicher über breiten Temperaturbereich. Bei Ventilatoren, Gebläsen, Autoklaven, Trockenöfen, Anlagen in Hüttenbetrieben und Stahlwerken.

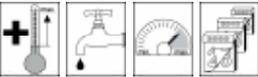
**Fette**

Eigenschaften / Freigaben	Zusammensetzung	Technische Daten	Gebinde
	hellfarben EP Additive Mineralöl Calciumseife	Einsatztemp.: -25°C → +80°C NLGI-Klasse: 1-2 DN-Wert (dm x n): 350.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 100 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 3.000 N	400 g Kartusche 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
	hellfarben EP Additive teilsynthetisches Öl Lithiumkomplexseife	Einsatztemp.: -30°C → +150°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 350.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 100 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 2.800 N	120 cm <sup>3</sup> CL-Kartusche 400 g Kartusche 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
	grau MoS <sub>2</sub> Mo <sub>x</sub> -Active Mineralöl Lithiumseife	Einsatztemp.: -20°C → +130°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 500.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 185 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 3.600 N	400 g Kartusche 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
	schwarz MoS <sub>2</sub> , Graphit Mo <sub>x</sub> -Active Mineralöl Lithium-Calcium-Seife	Einsatztemp.: -20°C → +120°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 50.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 1.020 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 4.800 N	400 g Kartusche 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
 <p>Biologische Abbaubarkeit: CEC-L-33-A93 21 Tage &gt; 70%</p>	gelb EP Additive teilsynthetisches Öl Lithiumseife	Einsatztemp.: -50°C → +120°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 1.000.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 15 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 2.400 N	1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
	grau-schwarz MoS <sub>2</sub> Graphit EP Additive Mineralöl Bentonit	Einsatztemp.: -20°C → +160°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 400.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 220 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 1.700 N	1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
	dunkelgrün Mo <sub>x</sub> -Active Mineralöl Polyharnstoff	Einsatztemp.: -10°C → +160°C NLGI-Klasse: 1-2 auch als Fließfett (NLGI 00) lieferbar DN-Wert (dm x n): 300.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 460 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 2.600 N	120 cm <sup>3</sup> CL-Kartusche 400 g Kartusche 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
	schwarz MoS <sub>2</sub> Mo <sub>x</sub> -Active teilsynthetisches Öl Bentonit	Einsatztemp.: -10°C → +180°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 400.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 220 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 2.600 N	400 g Kartusche 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass

## FETTE ZUR LANGZEITSCHMIERUNG BEI KRITISCHEN BETRIEBSBEDINGUNGEN

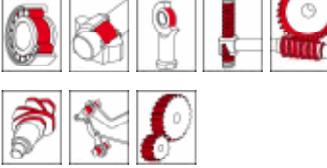
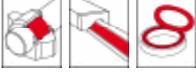
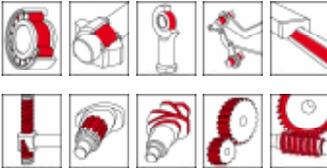
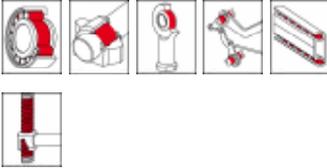
### Fette

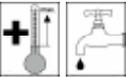
Produkt	Bezeichnung	Anwendungsgebiete	Einsatzgebiet
<b>OKS 422</b>	Universalfett für Langzeitschmierung		Für Wäl- und Gleitlager und Spindeln bei extremen Temperaturen oder hohen Geschwindigkeiten. Extrem stoß- und druckbelastbar. Sehr guter Verschleißschutz. Lange Nachschmierintervalle. Einsatz außerhalb der normalen Leistungsbereiche. Spindellagerschmierung an Werkzeugmaschinen.
	DIN 51 502: KPHC2R-40		
<b>OKS 4220</b>	Höchsttemperatur-Lagerfett		Langzeitschmierung von Wäl- und Gleitlagern. Exzellente Temperaturbeständigkeit. Sehr gute Medienbeständigkeit. Exzellente Kunststoff- und Elastomerverträglichkeit. Sehr gute Wasser-, Wasserdampfbeständigkeit. Sehr guter Verschleißschutz.
	DIN 51 502: KFFK2U-20		
<b>OKS 4230</b> <b>New</b>	Höchstdruck-Sauerstoffarmaturenfett		Gleitmittel für Armaturen mit Sauerstoffkontakt, bei hohen Drücken und Temperaturen. Schmierstoff für chemische Anlagen und Apparaturen. Sehr gute Medienbeständigkeit. Exzellente Kunststoff- und Elastomerverträglichkeit. Sehr guter Verschleißschutz. Sauerstoffarmaturenfett.
	DIN 51 502: MFFK2U-60		
<b>OKS 424</b>	Synthetisches Hochtemperaturfett		Für Wäl- und Gleitlager bei hohen Temperaturen und hohen Lasten. Gute Temperaturbeständigkeit. Gute Kunststoff- und Elastomerverträglichkeit. Gute Beständigkeit gegenüber aggressiven Umwelteinflüssen. Schmierung von Abgasventilatoren.
	DIN 51 502: KHC1-2S-30		
<b>OKS 4240</b> <b>New</b>	Spezialfett für Auswerferstifte		Schmierung von Auswerferstiften in der Kunststoffindustrie. Langzeitschmierung von Wäl- und Gleitlagern bei extrem hohen Temperaturen und langsamen Bewegungen, aggressiven Medien und kritischen Kunststoffen oder Elastomeren. Exzellente Temperaturbeständigkeit.
	DIN 51 502: MFFK2U-20		
<b>OKS 425</b> <b>New</b>	Synthetisches Langzeitfett		Langzeit- oder For-Life-Schmierung von Maschinenelementen, die hohen Drücken und höheren Temperaturen ausgesetzt sind. Sehr guter Verschleißschutz. Für hohe Geschwindigkeiten. Gute Temperaturbeständigkeit. Spindellagerschmierung.
	DIN 51 502: KPHC2K-50L		
<b>OKS 427</b>	Getriebe- und Lagerfett		Für relativ langsam laufende Getriebe, alternativ zur Ölschmierung. Schmierung von Antriebs- und Förderketten, Wäl- und Gleitlagern. Für hohe Drücke, auch bei stoßartigen Belastungen. Minimierung der Leckageverluste im Vergleich zur Ölschmierung. Sehr guter Verschleißschutz.
	DIN 51 502: GP0/00P-10		
<b>OKS 428</b>	Getriebefließfett, synthetisch		Für hoch belastete Getriebe bei Freibewitterung und/oder tiefen Temperaturen, sowie schräg oder senkrecht stehenden Wellen, auch bei nicht öldichten Getriebeausführungen. Für Gleitlager mit geringem Spiel oder hohen Geschwindigkeiten. Für hohe Drücke und stoßartige Belastungen.
	DIN 51 502: GPPG00K-40		

Eigenschaften / Freigaben	Zusammensetzung	Technische Daten	Gebinde
	hellfarben EP Additive Polyalphaolefin (PAO) Bariumkomplexeife	Einsatztemp.: -40°C → +180°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 800.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 50 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 4.000 N	120 cm <sup>3</sup> CL-Kartusche 400 g Kartusche 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
  NSF H1 Reg.-Nr. 124380	weiß PTFE Perfluorpolyether (PFPE)	Einsatztemp.: -20°C → +280°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 300.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 510 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): >10.000 N	100 g Tube 800 g Kartusche 500 g Dose 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
  NSF H1 Reg.-Nr. 135755 Sauerstofftechnik DIN EN 1797:2002-02; Prüfbericht BAM, Tgb.-Nr. 6123/97 II-5259 I	weiß PTFE Perfluorpolyether (PFPE)	Einsatztemp.: -60°C → +260°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): n.a. Grundölviskosität (40°C): 300 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 4.000 N	1 kg Dose
	cremefarben Polyalphaolefin (PAO) Polyharnstoff	Einsatztemp.: -30°C → +200°C NLGI-Klasse: 1-2 DN-Wert (dm x n): 200.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 410 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 1.300 N	400 g Kartusche 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
	weiß PTFE Perfluorpolyether (PFPE) anorganischer Verdicker	Einsatztemp.: -20°C → +300°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 350.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 440 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 4.800 N	1 kg Dose
	beige EP Additive Polyalphaolefin (PAO) Spez. Calciumseife	Einsatztemp.: -50°C → +130°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 1.000.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 30 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 3.400 N	400 g Kartusche 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
	grün teilsynthetisches Öl Polyharnstoff	Einsatztemp.: -15°C → +160°C NLGI-Klasse: 0-00 DN-Wert (dm x n): n.a. Grundölviskosität (40°C): 460 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
	braun EP Additive Polyglykol Lithiumseife	Einsatztemp.: -30°C → +120°C NLGI-Klasse: 00 DN-Wert (dm x n): 600.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 120 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 3.000 N	1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass

## **FETTE ZUR LANGZEITSCHMIERUNG BEI KRITISCHEN BETRIEBSBEDINGUNGEN**

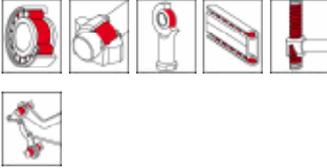
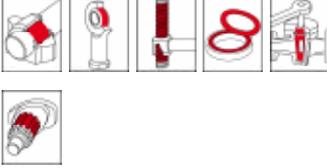
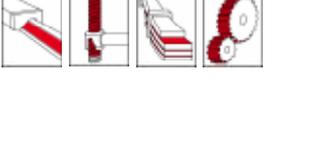
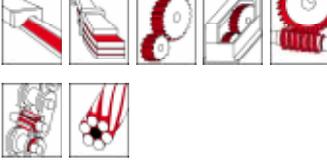
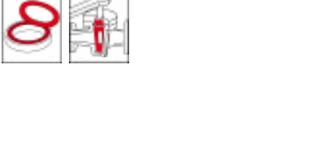
### **Fette**

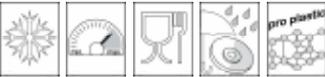
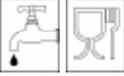
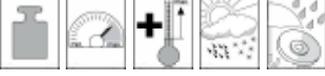
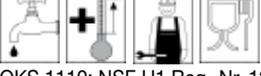
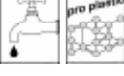
Produkt	Bezeichnung	Anwendungsgebiete	Einsatzgebiet
<b>OKS 432</b>	Heißlagerfett  DIN 51 502: KP2R-20		Für Wälz- und Gleitlager, Gewindespindeln und ähnliche Bauteile, bei hohen Lasten und Temperaturen. Sehr guter Verschleißschutz. Gute Oxidations- und Alterungsbeständigkeit. Gute Druckbeständigkeit. Aufrechterhaltung der Schmierwirkung auch bei hohen Temperaturen.
<b>OKS 433</b>	Langzeit-Hochdruckfett   DIN 51 502: KP2K-20		Für Gleit- und Wälzlager bei hohen Drücken. EP-Additivierung. Guter Verschleißschutz. Gute Oxidations- und Alterungsbeständigkeit. Für hoch belastete Rollen- und Kegelrollenlager, z.B. bei Walzgerüsten, Warm- und Kaltscheranlagen, Kulissensteinen und Spindeln.
<b>OKS 464</b>	Elektrisch leitfähiges Wälzlagerfett  DIN 51 502: MEHC2N-40		Spezialfett für die Langzeitschmierung von Wälz- und Gleitlagern zur Vermeidung von elektrostatischer Aufladung. Gute Oxidations- und Alterungsbeständigkeit in Wälzlagern. Für Lager in Elektromotoren, Folienstreckenanlagen, Folienruckmaschinen, etc.
<b>OKS 468</b>	Kunststoff- und Elastomerschmierstoff		Schmier- und Dichtfett für Kunststoff/Kunststoff- und Kunststoff/Metall-Paarungen. Gute Elastomer- und Kunststoffverträglichkeit, EPDM-verträglich. Siliconfrei. Haftstark. Keine Beeinflussung der Qualitätseigenschaften von Bierschaum. Geschmacks- und geruchsneutral.
<b>OKS 469</b>	Kunststoff- und Elastomerschmierstoff		Schmier- und Dichtfett für Kunststoff/Kunststoff- und Kunststoff/Metall-Paarungen. Gute Elastomer- und Kunststoffverträglichkeit. Siliconfrei. Haftstark. Keine Beeinflussung der Qualitätseigenschaften von Bierschaum. Geschmacks- und geruchsneutral.
<b>OKS 470</b>	Weißes Allround Hochleistungsfett (auch für die Lebensmitteltechnik)  DIN 51 502: KF2K-30		Für hoch belastete Wälz- und Gleitlager, Spindeln und Gleitführungen, wenn dunkle Schmierstoffe nicht einsetzbar sind. Gute Druckeigenschaften. Verschleiß mindernd. Alterungs- und oxidationsstabil. Wasserbeständig. Hygienisch unbedenklich.
<b>OKS 472</b>	Tiefemperaturfett für die Lebensmitteltechnik  DIN 51 502: KHC1K-40		Für Wälz- und Gleitlager bei geringem Lagerspiel und hohen Drehzahlen, bei tiefen Temperaturen sowie geringen Nachlaufmomenten. Funktionsfähigkeit des Schmierfilms bis -70°C. Verschleiß mindernd. Gute Alterungs- und Oxidationsbeständigkeit. Für Lager in Kühlhäusern, Eisfabriken, etc.
<b>OKS 474</b>	Fließfett (auch für die Lebensmitteltechnik)  DIN 51 502: KE0P-20		Für hoch beanspruchte Maschinenelemente. Verschleiß mindernd. Guter Korrosionsschutz. Gut haftend. Gute Alterungs- und Oxidationsbeständigkeit. Biologisch abbaubar. Gut förderbares Fließfett. Für Lager in Abfüll- und Verpackungsmaschinen.

Eigenschaften / Freigaben	Zusammensetzung	Technische Daten	Gebinde
	braun EP Additive Mineralöl Aluminiumkomplekseife	Einsatztemp.: -25°C → +190°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 200.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 230 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 2.800 N	400 g Kartusche 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
	beige EP-Additive Mineralöl Lithiumseife	Einsatztemp.: -20°C → +120°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 500.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 185 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 2.400 N	120 cm <sup>3</sup> CL-Kartusche 400 g Kartusche 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
	schwarz Kohlenstoff Syntheseölgemisch Spez. Lithiumseife	Einsatztemp.: -40°C → +140°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 350.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 65 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a. Spez. Widerstand: max. 20.000 Ω*cm	400 g Kartusche 1 kg Dose 5 kg Hobbock
 <p>NSF H1 Reg.-Nr. 135591 Freigabe der BPV Weihenstephan</p>	hellfarben Polyalphaolefin (PAO) anorganischer Verdicker	Einsatztemp.: -25°C → +150°C NLGI-Klasse: n.a. DN-Wert (dm x n): n.a. Grundölviskosität (40°C): 1.500 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
 <p>NSF H1 Reg.-Nr. 131380 Freigabe der BPV Weihenstephan</p>	farblos-transparent Polyalphaolefin (PAO) anorganischer Verdicker	Einsatztemp.: -40°C → +150°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): n.a. Grundölviskosität (40°C): 400 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
 <p>NSF H2 Reg.-Nr. 137707</p>	hellbeige weiße Festschmierstoffe Mineralöl Lithiumseife	Einsatztemp.: -30°C → +120°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 300.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): ca. 110 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 3.600 N	100 g Tube 400 g Kartusche 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
 <p>NSF H1 Reg.-Nr. 135749</p>	weiß Syntheseölgemisch Aluminiumkomplekseife	Einsatztemp.: -45°C → +120°C NLGI-Klasse: 1 DN-Wert (dm x n): 800.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 30 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	400 g Kartusche 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
	hellfarben Ester Polyharnstoff	Einsatztemp.: -20°C → +160°C NLGI-Klasse: 0 DN-Wert (dm x n): 500.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 130 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 1.400 N	1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass

## FETTE ZUR LANGZEITSCHMIERUNG BEI KRITISCHEN BETRIEBSBEDINGUNGEN

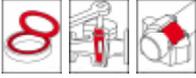
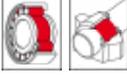
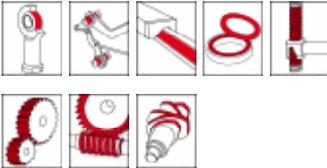
### Fette

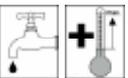
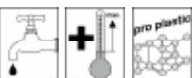
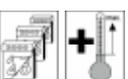
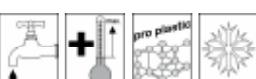
Produkt	Bezeichnung	Anwendungsgebiete	Einsatzgebiet
<b>OKS 475</b>	Hochleistungsfett (auch für die Lebensmitteltechnik)  DIN 51 502: KFHC2K-60		Für Lager mit geringem Spiel und hohen Drehzahlen, bei tiefen und hohen Temperaturen sowie Lager mit geringen Nachlaufmomenten. Guter Verschleißschutz durch PTFE. Für schnell laufende Lager in der Textilindustrie, in Abfüll- und Verpackungsmaschinen. Schmierung von Bauteilen aus GFK.
<b>OKS 477</b>	Hahnfett für die Lebensmitteltechnik  DIN 51 502: MHC3N-10		Dichtschmierung angepasster Gleitflächen. Schmierung von Kunststoffen und Elastomeren. Schmierung von langsam laufenden Lagern. Haftstark, gut dichtend. Beständig gegen Wasser und Wasserdampf. Keine Beeinflussung der Qualitätseigenschaften von Bier- schaum. Hahn- und Dichtfett.
<b>OKS 478</b>	Haftfett für die Lebensmitteltechnik  DIN 51 502: K2N-20		Verschleiß mindernd. Haftstark. Beständig gegen Wasser und Wasserdampf. Transparent. Physiologisch unbedenklich. Wenn normale Mehrzweckfette abgewaschen oder weggeschoben werden. Schmierung von Armaturen oder Maschinen in Molkereien, Brauereien, Schlächtereien, Bäckereien, usw.
<b>OKS 479</b>	Hochtemperaturfett für die Lebensmitteltechnik   DIN 51 502: KPFC1P-20		Verschleiß mindernd. Sehr gute Druckbeständigkeit. Gute Oxidations- und Alterungsbeständigkeit. Gut haftend. Gute Kunststoff- und Elastomerverträglichkeit. Beständig gegen Wasser und Wasserdampf. Für alle Bereiche der Lebensmittel-, Getränke- und Pharma-industrie.
<b>OKS 490</b>	Zahnradfett, sprühbar  DIN 51 502: OGPF0S-30		Für Getriebe mit höchsten Drücken und hohen Umfangsgeschwindigkeiten. Schmierung von Führungen, Gleitschienen, Transportketten und Drahtseilen. Sehr gute Druckbeständigkeit durch EP-Additive und Festschmierstoffe. Schutz der Zahnflanken auch bei langen Nachschmierintervallen.
<b>OKS 495</b>	Haftschmierstoff  DIN 51 502: OGPF1S-30		Grundierung hoch belasteter Zahnflanken und Gleitflächen. Einlaufschmierung zur Vermeidung von Schäden bei neu montierten Zahnrädern und Gleiteilen. Sehr gute Druckbeständigkeit. Schmierung von Hubspindeln in der Kfz- und Bahntechnik. Zahnstangenschmierung in Fördereinrichtungen.
<b>OKS 1110</b> <b>OKS 1111*</b>	Multi-Siliconfett  DIN 51 502: MSI3S-40		Für Armaturen, Dichtungen und Kunststoffteile. Medienbeständig. Sehr gute Kunststoffverträglichkeit. Kein Austrocknen oder Ausbluten. Geruchs- und geschmacksneutral. Haftstark. Vielseitig einsetzbares Siliconfett, auch für die Lebensmitteltechnik.
<b>OKS 1112</b> <b>New</b>	Siliconfett für Vakuum-Hähne  DIN 51 502: MSI4S-40		Für Schieber und Hähne. Sehr gute Medienbeständigkeit, z.B. gegen Kalt- und Heißwasser, Aceton, Ethanol, Ethylenglykol, Glycerin und Methanol. Stark haftend und dichtend. Einsatz in Vakuumanlagen und Laborgeräten, wenn die Konsistenz anderer Siliconfette nicht ausreicht.

Eigenschaften / Freigaben	Zusammensetzung	Technische Daten	Gebinde
 NSF H2 Reg.-Nr. 137708	beige PTFE Polyalphaolefin (PAO) Lithiumseife	Einsatztemp.: -60°C → +120°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 1.000.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): ca. 30 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 2.000 N	400 g Kartusche 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 170 kg Fass
 NSF H1 Reg.-Nr. 135750 Freigabe der BPV Weihenstephan	hellbraun Polyalphaolefin (PAO) Silikat	Einsatztemp.: -10°C → +140°C NLGI-Klasse: 3 DN-Wert (dm x n): n.a. Grundölviskosität (40°C): 1.600 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	100 g Tube 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
 NSF H1 Reg.-Nr. 129960	hellfarben Weißöl Aluminiumkomplekseife	Einsatztemp.: -20°C → +150°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 500.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 67 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
 NSF H1 Reg.-Nr. 135675	hellfarben EP Additive Polyalphaolefin (PAO) Aluminiumkomplekseife	Einsatztemp.: -25°C → +160°C NLGI-Klasse: 1 DN-Wert (dm x n): 350.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 400 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 2.200 N	120 cm <sup>3</sup> CL-Kartusche 400 g Kartusche 1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
	schwarz Graphit (ultrafein) EP Additive Mineralöl Aluminiumkomplekseife	Einsatztemp.: -30°C → +220°C NLGI-Klasse: 0 DN-Wert (dm x n): n.a. Grundölviskosität (40°C): 1.000 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): ca. 6.500 N	1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
	schwarz Graphit EP Additive Mineralöl Aluminiumkomplekseife	Einsatztemp.: -30°C → +200°C NLGI-Klasse: 1 DN-Wert (dm x n): n.a. Grundölviskosität (40°C): 500 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 4.200 N	1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 180 kg Fass
 OKS 1110: NSF H1 Reg.-Nr. 124381 Bierschaum; KTW Dichtungen D2 DVGW DIN EN 337 Reg.-Nr. NG-5162BL0482	transparent Siliconöl anorganischer Verdicker	Einsatztemp.: -40°C → +200°C NLGI-Klasse: 3 (andere Konsistenzklassen auf Anfrage) DN-Wert (dm x n): n.a. Grundölviskosität (40°C): 9.500 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	10 g Tube 100 g Tube 400 g Kartusche 500 g Dose 5 kg, 25 kg Hobbock 180 kg Fass 500 ml Spray*
	transparent Siliconöl anorganischer Verdicker	Einsatztemp.: -40°C → +200°C NLGI-Klasse: 4 DN-Wert (dm x n): n.a. Grundölviskosität (40°C): n.a. Verdampfungsverlust (24h/200°C): <2,0 Gew.-%	500 g Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock

## FETTE ZUR LANGZEITSCHMIERUNG BEI KRITISCHEN BETRIEBSBEDINGUNGEN

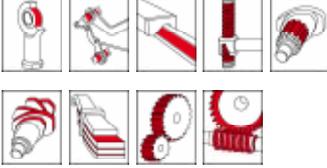
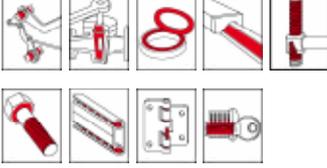
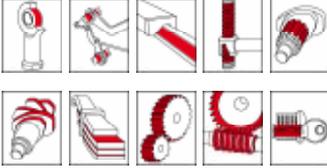
### Fette

Produkt	Bezeichnung	Anwendungsgebiete	Einsatzgebiet
<b>OKS 1120</b>	Heiß- und Kaltwasser-armaturenfett  DIN 51 502: MFSI3P-50		Dicht- und Gleitmittel für Ventile, Dichtungen, O-Ringe und Gummidichtungen bei Montage und Betrieb. Sehr gute Medienbeständigkeit, z.B. gegen Kalt- und Heißwasser, Aceton, Ethanol, Ethylenglykol, Glycerin und Methanol. Neutral gegenüber Kunststoffen und Elastomeren.
<b>OKS 1133</b>	Tiefemperatur-Siliconfett  DIN 51 502: KSI2S-70		Schmierung von Wälz- und Gleitlagern, Bowdenzügen, Armaturen, Kunststoffen und Elastomeren. Sehr gutes Tiefemperaturverhalten. Neutral gegenüber Kunststoffen und Elastomeren. Schmierung von Elektromotoren, Antrieben, Regelanlagen unter arktischen Bedingungen.
<b>OKS 1140</b>	Höchsttemperatur-Siliconfett  DIN 51 502: KFSI2U-20		Für langsam laufende Maschinenelemente bei extrem hohen Temperaturen. Minimale Verdampfungsverluste. Für Lager an Brennofen, Härteöfen, Bäckereimaschinen, Trockentunneln, Gießereimaschinen, Kesselfeuerungen, Kunststoffverarbeitungsmaschinen oder Schweiß- und Lötmaschinen, usw.
<b>OKS 1144</b>	Universal-Siliconfett   DIN 51 502: KSI2S-40		Für Lager bei wechselnder Temperaturbeanspruchung und mittleren Geschwindigkeiten. Gute Oxidations- und Alterungsbeständigkeit. Neutral gegenüber Kunststoffen und Elastomeren. Schmierung von kleineren Lagern z.B. von Turboladern, Gebläsen, Wasserpumpen, Waschmaschinen und Trocknern.
<b>OKS 1148</b>	Langzeit-Siliconfett mit PTFE  DIN 51 502: KFSI2S-40		Langzeit-Schmierung vom Wälz- und Gleitlagern bei wechselnden Temperaturbelastungen. Sehr gute Oxidations- und Alterungsbeständigkeit. Gute Medienbeständigkeit. Neutral gegenüber Kunststoffen und Elastomeren. Schmierung von Lagern in Elektromotoren, z.B. im Haushalt.
<b>OKS 1155</b>	Haft-Siliconfett  DIN 51 502: MSI2R-60		Für Gleitstellen zwischen Gummi und Metallen oder Kunststoffen bei geringen Geschwindigkeiten. Sehr gute Oxidations- und Alterungsbeständigkeit. Neutral gegenüber Kunststoffen und Elastomeren. Haftstark. Gut dichtend. Für O-Ringe in Pneumatikanlagen von Bremssystemen.

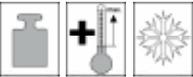
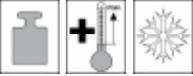
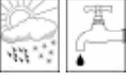
Eigenschaften / Freigaben	Zusammensetzung	Technische Daten	Gebinde
 NSF H1 Reg.-Nr. 135751	weiß PTFE Siliconöl anorganischer Verdicker	Einsatztemp.: -50°C → +150°C NLGI-Klasse: 3 DN-Wert (dm x n): n.a. Grundölviskosität (40°C): 1.000 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
	beige Siliconöl Lithiumseife	Einsatztemp.: -73°C → +200°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 200.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 100 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 1.200 N	100 g Tube 500 g Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
	schwarz Spezialruß Siliconöl	Einsatztemp.: -20°C → +290°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 75.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 100 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 2.100 N	500 g Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
	beige Siliconöl Lithiumseife	Einsatztemp.: -40°C → +200°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): 300.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 125 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 1.100 N	120 cm <sup>3</sup> CL-Kartusche 500 g Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
	hellfarben PTFE Siliconöl Lithiumkomplexseife	Einsatztemp.: -40°C → +200°C NLGI-Klasse: 2-3 DN-Wert (dm x n): 350.000 mm/min Grundölviskosität (40°C): 170 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): 2.400 N	400 g Kartusche 500 g Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
	beige Siliconöl Ester Lithiumseife	Einsatztemp.: -65°C → +175°C NLGI-Klasse: 2 DN-Wert (dm x n): n.a. Grundölviskosität (40°C): 100 mm <sup>2</sup> /s VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	500 g Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock

## TROCKENSCHMIERSTOFFE – DIE ALTERNATIVE FÜR BESONDERE EINSATZFÄLLE

### Trockenschmierstoffe

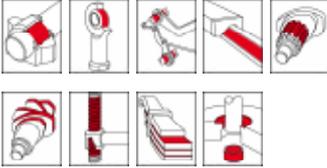
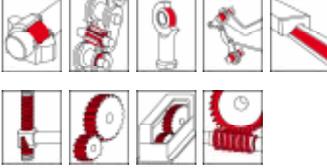
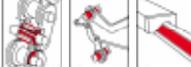
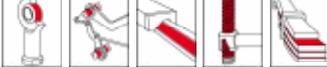
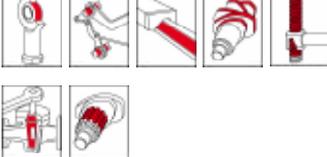
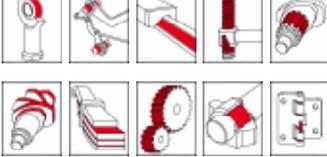
Produkt	Bezeichnung	Anwendungsgebiete	Einsatzgebiet
<b>OKS 100</b>	MoS <sub>2</sub> -Pulver, hochgradig rein		Zur Verbesserung der Gleiteigenschaften von Maschinenelementen. Einlaufschmierstoff in Kombination mit Öl- oder Fettschmierung. Verhindert Reibung und Verschleiß. Schwierige Umformvorgänge in der Metallverarbeitung. Zum Einarbeiten in Kunststoffe, Dichtungen und Packungen.
<b>OKS 110</b> <b>OKS 111*</b>	MoS <sub>2</sub> -Pulver, mikrofein		Einlaufschmierstoff in Kombination mit Ölen oder Fetten. Verhindert Reibung und Verschleiß, auch bei hohen Drücken. Gute Haftung auch bei feinstbearbeiteten Oberflächen. Für schwierige Umformvorgänge. Zum Einpressen von Lagern.
<b>OKS 1300</b> <b>OKS 1301*</b>	Gleitfilm, farblos		Gewindebeschichtung. Gleitfilm für Kunststoff, Holz und Metall. Trockener und grifffester Gleitfilm mit UV-Indikator. Verhindert Fressen. Für alle Schraubwerkstoffe. Vielseitiger Einsatz, insbesondere zur Vorbeschichtung von Klein- und Massenteilen.
<b>OKS 1700</b>	Gleitfilm für Schrauben, Konzentrat auf Wasserbasis		Gewindebeschichtung, auch für galvanische Oberflächen und VA-Schrauben, für eine kontrollierte Montage. Trockener und grifffester Gleitfilm, durch UV-Indikator nachweisbar. Verdünnbar mit Wasser bis max. 1:5. Kontrollierte Reibwerte mit enger Streuung. Wirtschaftliche Vorbeschichtung.
<b>OKS 1750</b>	Gleitfilm für Holzschrauben, Konzentrat auf Wasserbasis		Beschichtung von Gewinden mit galvanisierten Oberflächen. Trockener und grifffester Film, durch UV-Indikator nachweisbar. Verhindert Kaltverschweißen. Verdünnbar mit Wasser bis max. 1:5. Kontrollierte Reibwerte mit engem Streubereich. Insbesondere für Spanplatten-schrauben.
<b>OKS 1765</b>	Gleitfilm für gewindeformende Schrauben, Konzentrat auf Wasserbasis		Beschichtung Gewinde formender Schrauben aus Alu-Legierungen, hochlegierten, galvanisierten und austenitischen Stählen. Trockener und grifffester Film, durch UV-Indikator nachweisbar. Kein Kaltverschweißen. Verdünnbar mit Wasser bis max. 1:5. Kontrollierte Reibwerte mit enger Streuung.
<b>OKS 491*</b>	Zahnrad-Spray, trocken		Trockenschmierung von langsam drehenden, offenen Zahntrieben, Stahlseilen, etc., die hohen Drücken, Staub oder korrosiven Einflüssen wie Freibewitterung ausgesetzt sind. Vermindert Reibung und Verschleiß. Verhindert Anhaften von Staub und Schmutz.
<b>OKS 500</b>	MoS <sub>2</sub> -Gleitlack, wärmehärtend		Trockenschmierung bei temporärem Betrieb und langen Stillständen, in staubiger Umgebung bei niedrigen Geschwindigkeiten. Einlaufschmierstoff in Kombination mit Öl- oder Fettschmierung. Erzeugt Notlaufeigenschaften. Einsatz in weitem Temperaturbereich.

**Trockenschmierstoffe**

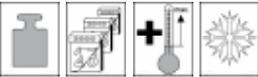
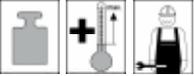
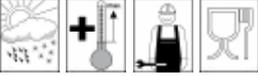
Eigenschaften / Freigaben	Zusammensetzung	Technische Daten	Gebinde
	schwarz $\text{MoS}_2$	Einsatztemp.: $-185^\circ\text{C} \rightarrow +450^\circ\text{C}$ (bis $+1.100^\circ\text{C}$ im Vakuum, bis $+1.300^\circ\text{C}$ in Schutzgas) Press-Fit-Test: $\mu = 0,04$ , kein Rattern Gewindereibzahl: n.a. Teilchengröße: $5,0 - 6,5 \mu\text{m}$ , max. $40 \mu\text{m}$	1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
	schwarz $\text{MoS}_2$	Einsatztemp.: $-185^\circ\text{C} \rightarrow +450^\circ\text{C}$ (bis $+1.100^\circ\text{C}$ im Vakuum, bis $+1.300^\circ\text{C}$ in Schutzgas) Press-Fit-Test: n. a. Gewindereibzahl: n. a. Teilchengröße: $3,0 - 4,0 \mu\text{m}$ , max. $15 \mu\text{m}$	1 kg Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 400 ml Spray*
	farblos UV-Indikator synthetisches Wachs Lösemittel	Einsatztemp.: $-60^\circ\text{C} \rightarrow +100^\circ\text{C}$ Press-Fit-Test: n.a. Gewindereibzahl: $\mu = 0,08 - 0,10$	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass 400 ml Spray*
	milchig-weiß UV-Indikator, Inhibitor Synthetisches Wachs Wasser Isopropanol	Einsatztemp.: $> +70^\circ\text{C}$ Press-Fit-Test: n.a. Gewindereibzahl: $\mu = 0,08 - 0,14$ (je nach Konzentration)	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass
	gelblich UV-Indikator, Inhibitor synthetisches Wachs Wasser Isopropanol	Einsatztemp.: $> +70^\circ\text{C}$ Press-Fit-Test: n.a. Gewindereibzahl: $\mu = 0,08 - 0,14$ (je nach Konzentration)	5 l Kanister 25 l Kanister
	milchig-weiß oder ggf. farbig UV-Indikator, Inhibitor synthetisches Wachs Wasser Isopropanol	Einsatztemp.: $> +70^\circ\text{C}$ Press-Fit-Test: n.a. Gewindereibzahl: $\mu = 0,06 - 0,15$ (je nach Konzentration)	5 l Kanister 25 l Kanister 200 l Fass
	schwarz Graphit, Bitumen natürliche Harze Mineralöl Lösemittel	Einsatztemp.: $-30^\circ\text{C} \rightarrow +100^\circ\text{C}$ NLGI-Klasse: n.a. DN-Wert (dm x n): n.a. Grundölviskosität ( $40^\circ\text{C}$ ): n.a. VKA-Test (Schweißkraft): n.a.	500 ml Spray*
	schwarz $\text{MoS}_2$ Graphit organischer Binder Lösemittel	Einsatztemp.: $-70^\circ\text{C} \rightarrow +250^\circ\text{C}$ Press-Fit-Test: $\mu = 0,09$ , kein Rattern Gewindereibzahl: n.a.	500 g Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock

## TROCKENSCHMIERSTOFFE – DIE ALTERNATIVE FÜR BESONDERE EINSATZFÄLLE

### Trockenschmierstoffe

Produkt	Bezeichnung	Anwendungsgebiete	Einsatzgebiet
<b>OKS 510</b> <b>OKS 511*</b>	MoS <sub>2</sub> -Gleitlack, schnelltrocknend		Trockenschmierung bei temporärem Betrieb oder langen Stillstandszeiten, in staubiger Umgebung und bei niedrigen Gleitgeschwindigkeiten. Einlaufschmierstoff in Kombination mit Ölen oder Fetten. Erzeugt Notlauf Eigenschaften. Trocknung bei Raumtemperatur.
<b>OKS 530</b>	MoS <sub>2</sub> -Gleitlack, Wasserbasis, lufttrocknend		Schmierung hoch belasteter Ketten, wenn eine Öl- oder Fettschmierung nicht mehr möglich ist. Kann auf heiße Oberflächen aufgesprüht werden. Einsatz in weitem Temperaturbereich. Trocknung bei Raumtemperatur. Verbrauchter Gleitfilm kann nachgebessert werden. Verdünnbar mit Wasser bis 1:5.
<b>OKS 536</b>	Graphit-Gleitlack, Wasserbasis, lufttrocknend		Schmierung hoch belasteter Ketten, wenn eine Öl- oder Fettschmierung nicht mehr möglich ist. Kann auf heiße Oberflächen aufgesprüht werden. Einsatz in weitem Temperaturbereich. Trocknung bei Raumtemperatur. Verbrauchter Gleitfilm kann nachgebessert werden. Verdünnbar mit Wasser bis 1:5.
<b>OKS 561</b>	Graphit-Gleitlack, lufthärtend, Spray		Wenn der Einsatz von Ölen und Fetten nicht mehr möglich ist. Auch für die riefenfreie Umformung von Metallen über einen weiten Temperaturbereich. Gut haftender trockener Trenn- und Gleitfilm. Einsatz in weitem Temperaturbereich. Trocknung bei Raumtemperatur. Film kann nachgebessert werden.
<b>OKS 570</b> <b>OKS 571*</b>	PTFE-Gleitlack		Trockenschmierung von Gleitflächen unterschiedlicher Materialien bei geringen Drücken, niedrigen Geschwindigkeiten und in staubiger Umgebung. Farbloser, nichtschmutzender Gleit- und Trennfilm. Verhindert Tribokorrosion. Trocknung bei Raumtemperatur.
<b>OKS 575</b>	PTFE-Wasser-Gleitlack		Für Gleitflächen aus unterschiedlichen Materialien, bei geringen Drücken, niedrigen Geschwindigkeiten und in staubiger Umgebung. Vermeidet Quietschgeräusche bei unterschiedlich harten Materialien. Trocknung bei Raumtemperatur. Enthält UV-Indikator. Verdünnbar mit Wasser.
<b>OKS 589</b>	MoS <sub>2</sub> -PTFE-Gleitlack, warmhärtend		Trockenschmierung von Gleitflächen bei hohen Belastungen, geringen Geschwindigkeiten und korrosiven Einflüssen. Verhindert Reibung, Verschleiß, Schützt vor Korrosion. Einsatz in weitem Temperaturbereich. Kein Anhaften von Staub und Verschmutzungen.

### Trockenschmierstoffe

Eigenschaften / Freigaben	Zusammensetzung	Technische Daten	Gebinde
	schwarz MoS <sub>2</sub> andere Festschmierstoffe organischer Binder Lösemittel	Einsatztemp.: -180°C → +450°C Press-Fit-Test: $\mu = 0,07$ , kein Rattern Gewindereibzahl: $\mu = 0,07$	500 g Dose 5 kg Hobbock 25 kg Hobbock 400 ml Spray*
	schwarz MoS <sub>2</sub> Graphit organischer Binder Wasser Lösemittel	Einsatztemp.: -35°C → +450°C Press-Fit-Test: $\mu = 0,10$ , kein Rattern Gewindereibzahl: $\mu = 0,05$	500 g Dose 5 kg Kanister 25 kg Kanister
  NSF H2 Reg.-Nr. 130416	schwarz Graphit organischer Binder Wasser	Einsatztemp.: -35°C → +600°C Press-Fit-Test: $\mu = 0,12$ , kein Rattern Gewindereibzahl: n.a.	5 kg Kanister 25 kg Kanister
	schwarz-grau Graphit organischer Binder Lösemittel	Einsatztemp.: -60°C → +350°C/+600°C Press-Fit-Test: $\mu = 0,17$ , kein Rattern Gewindereibzahl: $\mu = 0,07$	400 ml Spray
	hellfarben PTFE UV-Indikator organischer Binder Lösemittel	Einsatztemp.: -180°C → +260°C Press-Fit-Test: $\mu = 0,07$ , kein Ruckgleiten Gewindereibzahl: $\mu = 0,10$	500 ml Dose 5 l Hobbock 25 l Hobbock 400 ml Spray*
	weißlich Acrylatcopolymer UV-Indikator Wasser	Einsatztemp.: -180°C → +150°C/+250°C Press-Fit-Test: n.a. Gewindereibzahl: n.a.	5 kg Hobbock 25 kg Hobbock
	mattschwarz MoS <sub>2</sub> , Graphit, PTFE Epoxidharz Lösemittel	Einsatztemp.: -70°C → +250°C Press-Fit-Test: $\mu = 0,07$ , kein Rattern Gewindereibzahl: $\mu = 0,08$	500 g Dose 5 kg Hobbock