

TUNPAS MS

Synthetische MoS₂-Paste mit hohem Verschleißschutz und hoher Trennwirkung.

Vorteile

- ✓ Herausragender Verschleißschutz und Trennwirkung schützen die Oberfläche nachhaltig
- ✓ Besondere Festschmierstoffkombination verhindern Ruckgleiten („Stick-Slip“)
- ✓ Für eine verlässliche Montageschmierung durch konstante Vorspannkräfte

Eigenschaften

- ✓ Höchste Druckaufnahmefähigkeit und geringe Reibwerte
- ✓ Besonders gut zur Einlaufschmierung geeignet
- ✓ Enthält spezielle MoS₂ Partikel

Anwendungsgebiet

- ✓ Zur Grundschmierung bei allen Montagearbeiten
- ✓ Zum Einlauf von Führungen, Lagern, Gelenken und Gleitflächen
- ✓ Zum Schutz der Oberflächen beim Aufziehen von Pass- und Presssitzen
- ✓ Zum Schutz von Schraubverbindungen und zur Erreichung gleichmäßiger Reibwerte
- ✓ Bei der Metallumformung zur Verhinderung von Werkzeugbeschädigungen, zur Reduzierung von Pressdrücken und zur Verbesserung der Oberflächen der Werkstücke

Anleitung

Schmierstellen vorher reinigen und entfetten. Hierzu empfehlen wir TUNCLEAN 895. Auf saubere Gleitstellen dünn und gleichmäßig auftragen mittels Lappen, Pinsel, Schwamm oder Spray. Der Sprayauftrag ist besonders wirtschaftlich bei schlecht zugänglichen Schmierstellen, bei strukturierten Oberflächen und bei großflächigem Auftrag.

Produktbezeichnung	Inhalt	Inhalts- gewicht	Bruttogewicht	Artikelnummer	Verpackungs- einheit
TUNPAS MS	400 ml	288 g	394 g	11ACD12001A0400	12 STK

Technische Produktdaten	TUNPAS MS
Dichte / Bedingung	0,86 g/cm ³ / bei 20°C
Farbraum	Grau Schwarz
Grundöl	Synthetisch
Verdicker	Anorganisch
Festschmierstoff	Schwarze Festschmierstoffe
NLGI-Klasse / Bedingung	2 / bei DIN 51818
Verhalten gegenüber Wasser / Bedingung	0-90 / nach DIN 51807-1
Korrosionsgrad EMCOR, destilliertes Wasser / Bedingung	≤ 1 / nach DIN 51802, SKF Emcor-Test
Kupferkorrosionsgrad / Bedingung	1-100 / nach 24h bei 100°C, nach DIN 51811
Belastbarkeit Schmierstoff / Bedingung	>170 N/mm ² nach DIN 51347-2, Brugger
Reibwert (Press-Fit) / Bedingung	0,11 μ / nach ISO 16047
Reibwert (Schraubentest) / Bedingung	0,11 μ / nach ISO 16047
VKA Schweißkraft / Bedingung	> 3500 N / nach DIN 51350-4, VKA-Test
Temperatureinsatzbereich min./max.	-40 bis 200 °C
Technischer Vermerk	In Abhängigkeit vom Nachschmierintervall. Trockenschmierung bis 450°C bzw. unter Sauerstoffausschluß bis 650°C