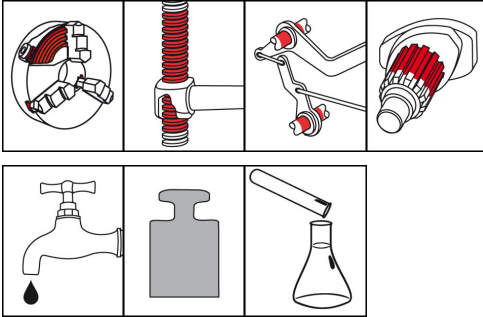


## Forkardt PF26 Spannfutterpaste, haftstark



### Beschreibung

Vollsynthetische Spannfutterpaste für die Schmierung von Reib- und Gleitstellen unter hohen und stoßartigen Beanspruchungen.

### Einsatzgebiete

- Langzeitschmierung schmutzempfindlicher Gleitstellen unter Schwingungsbeanspruchung
- Besonders geeignet zur Schmierung von Spannfuttern an Werkzeugmaschinen
- Vielseitiger Einsatz im Bereich beanspruchter Teile, auch bei Kontakt mit Kühlschmiermitteln
- Schmierung von Steuer- und Antriebsmechanismen
- Einsetzbar an Abfüll-, Etikettier- und Verpackungsmaschinen

### Vorteile und Nutzen

- Beständig gegen Wasser, Dampf und wässrige Kühlschmierstoffe
- Verhindert zuverlässig Passungsrost
- Hohe Wirksamkeit durch optimale Festschmierstoff-Kombination
- Minimaler Verbrauch durch Ausbildung hochwirksamer Schmierfilme

### Branchen

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

### Anwendungshinweise

Für optimale Haftung Gewinde und Gleitflächen von Verschmutzungen sowie anderen Schmierstoffen reinigen, am besten erst mechanisch und anschließend mit OKS 2610/OKS 2611 Universalreiniger. Paste gleichmäßig mit Pinsel, Spachtel, etc. in genügender Menge auf die Funktionsflächen auftragen. Paste übernimmt auch Abdichtaufgaben. Paste nicht anstelle von Fett verwenden und nur mit geeigneten Schmierstoffen mischen.

## Forkardt PF26 Spannfutterpaste, haftstark

### Liefergebinde

- 400 ml Kartusche
- 1 kg Dose
- 5 kg Hobbock
- 25 kg Hobbock

### Technische Daten

	Norm	Bedingung	Einheit	Wert
<b>Zusammensetzung</b>				
Grundöl				Polyalphaolefin
Verdicker				Lithiumseife
Festschmierstoffe				weiße Festschmierstoffe
<b>Anwendungstechnische Daten</b>				
Viskosität (bei 40°C)			mm <sup>2</sup> /s	100
Tropfpunkt	DIN ISO 2176		°C	ca. 160
Ruhpenetration	DIN ISO 2137	keine Scherbeanspruchung	0,1 mm	250-280
Untere Einsatztemperatur			°C	-45
Obere Einsatztemperatur			°C	110
Farbe				hellfarben
Dichte (bei 20°C)	DIN EN ISO 3838		g/cm <sup>3</sup>	0,95
VKA-Schweisslast	DIN 51 350-4		N	4.200
Gewindereibzahl (μ gesamt)	DIN EN ISO 16 047	Schraube ISO 4017 M10x55-8.8 vergütungsschwarz, Mutter ISO 4032 M10-10 vergütungsschwarz		0,1

### Forkardt DeutschlandGmbH

Lachenhauweg 12  
D-72766 Reutlingen  
Tel.: +49 (0) 7127 5812 0  
info@forkardt.com  
[www.forkardt.de](http://www.forkardt.de)

Die Angaben in dieser Druckschrift entsprechen dem neuesten Stand der Technik sowie umfangreichen Prüfungen und Erfahrungen. Bei der Vielfalt der Anwendungsmöglichkeiten und der technischen Gegebenheiten können sie lediglich Hinweise auf Anwendungen geben und sind nicht auf jeden Einzelfall voll übertragbar, daher können daraus keine Verbindlichkeiten, Haftungs- und Gewährleistungsansprüche abgeleitet werden. Eine Haftung für die Eignung unserer Produkte für bestimmte Verwendungen sowie für bestimmte Eigenschaften der Produkte übernehmen wir nur, wenn diese im Einzelfall schriftlich zugesagt worden sind. In jedem Fall berechtigter Gewährleistungsansprüche sind diese auf die Lieferung mangelfreier Ersatzware, wenn diese Nachbesserung scheitern sollte, auf die Rückerstattung des Kaufpreises beschränkt. Alle weitergehenden Ansprüche, insbesondere die Haftung für Folgeschäden, sind grundsätzlich ausgeschlossen. Vor Anwendung müssen eigene Versuche durchgeführt werden. Änderungen sind im Interesse des Fortschritts vorbehalten. ® = eingetragenes Warenzeichen **Sicherheitsdatenblatt** für industrielle und gewerbliche Anwender zum Download unter [www.oks-germany.com](http://www.oks-germany.com) verfügbar.  
Bei weiteren Fragen steht Ihnen unser Kunden- und Technischer Service gerne zur Verfügung.