

Dieses PDF wird Ihnen zur  
Verfügung gestellt von



***fohrmann-WERKZEUGE*** GmbH  
*für Feinmechanik und Modellbau*

Jetzt online einkaufen bei  
[www.fohrmann.com](http://www.fohrmann.com)



# Klüberpaste® 46 MR 401

Hellfarbige Hochdruck-Schmierpaste



## Vorteile für Ihre Anwendung

- **Erleichtert die Montage und Demontage von hoch belasteten, kraftschlüssigen Verbindungen**
- **Beugt vorzeitiger Materialalterung durch Tribokorrosion und Stick-Slip vor**
- **Mit vielen Materialpaarungen inkl. Kunststoffen und Elastomeren verwendbar**

## Beschreibung

Klüberpaste 46 MR 401 ist eine Mehrzweckpaste auf Basis ausgewählter Grundöle, Lithiumseife und speziellen Festschmierstoffkomponenten.

Ein weiter Gebrauchstemperaturbereich, gutes Druckaufnahmevermögen sowie das neutrale Verhalten gegenüber Buntmetallen, vielen Kunststoffen und Elastomeren zeichnen diese vielseitige Mehrzweckpaste aus.

## Anwendungsgebiete

Klüberpaste 46 MR 401 bewährt sich als Montagepaste für kraftschlüssige Verbindungen sowie zur Dünnschichtschmierung für alle Reibstellen, die sehr hohen Druckbelastungen, niedrigen Gleitgeschwindigkeiten, hohem Verschleiß, Ruckgleiten (stick-slip), oszillierenden Bewegungen, Vibrationen und Reibrostbildung ausgesetzt sind.

Typische Verwendungsbeispiele sind das Einpressen von Bolzen und Stiften, das Aufziehen von Wälzlagern, Rädern und Flanschen sowie Wälz- und Gleitlagerschmierung bei sehr niedrigen Gleitgeschwindigkeiten.

Klüberpaste 46 MR 401 dient zudem der Vermeidung von Einlaufschäden und Stick-Slip bei Bauteilkomponenten wie Gewindespindeln, Keilwellen, Kugelgelenken oder Bolzenlagerungen.

Die gute Verträglichkeit mit Kunststoffen ermöglicht die Schmierung für Wellendichtringe (O-Ringe, V-Ringe, Manschetten) aus gummi-elastischen Werkstoffen zur Verlängerung der Lebensdauer.

Aufgrund der unterschiedlichen Zusammensetzungen innerhalb der Elastomer- und Kunststofffamilien ist es in jedem Falle notwendig, vor Serienanwendung die Elastomer- und Kunststoffverträglichkeit zu prüfen.

## Anwendungshinweise

Vor Applikation von Klüberpaste 46 MR 401 sind die Oberflächen zu säubern und eventuelle Lösemittelreste mit einem trockenen, nicht fasernden Lappen zu entfernen.

Klüberpaste 46 MR 401 ist gut streichfähig und wird nur dünn, d.h. gerade flächendeckend, mittels Spachtel o. ä. aufgetragen. Überschmierung ist dabei zu vermeiden.

Es wird empfohlen, vor der Anwendung an Kunststoffen eine Verträglichkeitsprüfung mit dem Originalkunststoff durchzuführen.

## Sicherheitsdatenblätter

Die aktuellen Sicherheitsdatenblätter können Sie auf unserer Website [www.klueber.com](http://www.klueber.com) abrufen oder anfordern. Sie sind ebenfalls über Ihre gewohnten Ansprechpartner erhältlich.

Gebinde	Klüberpaste 46 MR 401
Tube PE 60 g schwarz	+
Dose Blech 750 g	+
Kartusche PE 500 g	+
Hobbock 30 kg	+

# Klüberpaste® 46 MR 401

Hellfarbige Hochdruck-Schmierpaste

Produktkenndaten	Klüberpaste 46 MR 401
Artikel-Nr.	005108
Dichte bei 20°C	ca. 1,23 g/cm <sup>3</sup>
Farbraum	weiß
untere Gebrauchstemperatur	-40 °C / -40 °F
obere Gebrauchstemperatur	150 °C / 302 °F
Walkpenetration, DIN ISO 2137, 25°C, unterer Grenzwert	300 x 0,1 mm
Walkpenetration, DIN ISO 2137, 25°C, oberer Grenzwert	340 x 0,1 mm
Tropfpunkt, DIN ISO 2176	>= 185 °C
VKA-Schweißkraft, DIN 51350 T04	>= 4 600
Korrosions-Schutzwirkung von Schmierfetten, DIN 51802, (SKF-EMCOR). Prüfdauer: 1 Woche, aqua dest.	<= 1 Korrosionsgrad
Korrosionswirkung auf Kupfer, DIN 51811, (Schmierfett), 24 h/100°C	1 - 100 Korrosionsgrad
Fließdruck von Schmierfetten, DIN 51805, Prüftemperatur: -40°C	<= 1 600 mbar
Reibwerte (Kopf und Gewinde) / Standardabweichung für Erstanzug "Edelstahl A 2-70" externer Test	erfüllt
Reibwerte (Kopf und Gewinde) / Standardabweichung für Erstanzug "Standardschraubenmaterial" externer Test	erfüllt
Reibwerte Schraubentest, Schrauben M 10x30-8.8, DIN EN ISO 4017, schwarz und Mutter M 10-8, DIN EN ISO 4032, blank, gemittelter Gewindereibwert (Erstanzug)	0,15
Reibwerte Schraubentest, Schrauben M 10x30-8.8, DIN EN ISO 4017, schwarz und Mutter M 10-8, DIN EN ISO 4032, blank, gemittelter Kopfreibwert (Erstanzug)	0,17
Reibwerte Schraubentest, Schrauben M 10x30-8.8, DIN EN ISO 4017, schwarz und Mutter M 10-8, DIN EN ISO 4032, blank, Standardabweichung Gewindereibwert (Erstanzug)	0,024
Reibwerte Schraubentest, Schrauben M 10x30-8.8, DIN EN ISO 4017, schwarz und Mutter M 10-8, DIN EN ISO 4032, blank, Standardabweichung Kopfreibwert (Erstanzug)	0,011
Mindestlagerdauer ab Herstellung - bei Lagerung in trockenen, frostfreien Räumen und original verschlossenen Gebinden ca.	36 Monate