

Problemlösungen bei Wartung und Instandhaltung

Anwendung	Kombination	Temperaturbereich [°C]	Problemstellung/Merkmale	Molykote-Solution
Montage von Schraubverbindungen	Metall/Metall	-30 bis +650	Mehrzweck-Paste Konstantes Anzugsmoment	1000
		-25 bis +250	Weißes Produkt	D
		-30 bis +300	Weiß, lebensmittelgeeignet	P-1900
		-40 bis +1400	Keine Korrosion, extreme Temperaturen, schwefel- und metallfrei	P-37
Demontage	Metall/Metall	-50 bis +50	Lösen verrosteter Teile	Multigliss
Verunreinigte Komponenten	Metall/Metall		Gutes Reinigungsverhalten	Metal Cleaner



Betriebssichere Lösungen für Schraubverbindungen

Pasten

Schraubenpasten	Farbe	Ruhpenetration [mm/10]	Dichte bei 20°C [g/ml]	Viskosität bei 40°C [mm²/s]	Gebrauchstemperaturbereich [°C]	Vierkugel-Apparat		Press-Fit Test	Reibwerttest für Schraubverbindungen		Wasserbeständigkeit bei 90°C
						Verschleißkennwert bei 800N Last [mm]	Schweißlast [N]		µ Gewinde	µ Kopf	
Molykote 1000	Braun	280-310	1,25		-30 bis +650	4800	1,00		0,13	0,08	0
Molykote HSC Plus	Kupfer	250-280	1,40		-30 bis +1100	4800	1,10		0,14	0,09	0
Molykote P-37	Grau/Schwarz	280-310	1,20		-40 bis +1400	4400	1,70		0,15	0,09	0
Molykote P74	Grau/Schwarz	280-310	1,20	65	-40 bis +200 (bis +1500 als Trockenschmierstoff)	4800	1,10		0,13	0,08	0
Montagepasten											
Molykote D	Weiß	250-280	1,20		-25 bis +250	2600	1,10	0,10	0,13	0,08	1
Molykote G-Rapid Plus	Schwarz	255-275	1,40		-35 bis +450	5300	0,50	0,05	0,10	0,06	1
Fettpasten											
Molykote P-40	Gelblich-Braun	310-355	1,05	360	-40 bis +230 (bis +1200 als Trockenschmierstoff)	3000	0,94	0,12	0,16	0,08	1
Molykote P-1900	Weiß	290-340	1,10	85	-30 bis 300	3200	0,90	0,10	0,10	0,10	1

Coatings

Anti-Friction Coatings	Festschmierstoffe	Lösemittel	Bindemittel	Farbe	Gebrauchstemperaturbereich [°C]	Trockenzeit bei 20°C [min]	Aushärtungsbedingungen [min/°C]	Falex Traglastvermögen [N] ¹	Reiboxidationstester [Oszillationen] ²	Salzsprühnebeltest [h] ^{1 2}	Reibwerttest für Schraubverbindungen		Flammpunkt [°C]	
											µ Gewinde	µ Kopf	Verdüner	
Molykote D-321 R	MoS ₂	organisch	anorganisch	Grau/Schwarz	-180 bis +450	5	5/+20	p = 12500	14 x 10 ⁶				Molykote L13	23
Molykote 3400A Leadfree	MoS ₂	organisch	organisch	Dunkelgrau	-200 bis +430		30/+200	p = 16000	7 x 10 ⁶	p + sp = 500 p + dp = 240			Molykote L13	10
Molykote 7405	synthetisch	organisch	organisch	Gelblich	-70 bis +200		60/+120	b = 8000	36 x 10 ⁶	p + sp = 200 p + dp = 96	s = 0,15	s = 0,08	Molykote 7414	41
Molykote D708	PTFE	organisch	organisch	Schwarz	-180 bis +240		20/+200 60/+180	s = 2250	1 x 10 ⁶	P + sp = 500 p + dp = 360	s = 0,12	s = 0,12	Molykote L13	0

¹Oberflächenvorbehandlung: p = phosphatiert, s = sandgestrahlt, b = blank

²Applikationsmethode: sp = spritzen, dp = tauchschleudern

³Schichtdicke Minimum 40 µm