

Specialty  
Lubricants

**MOLYKOTE® 1000**  
**Festschmierstoffpaste**

**MERKMALE**

- Anwendung in einem großen Temperaturbereich möglich (-30°C bis +650°C)
- Hohe Belastbarkeit
- Ermöglicht zerstörungsfreie Demontage selbst nach langer Nutzung bei hohen Temperaturen
- Unveränderter Reibungskoeffizient wie bei geölten Schrauben, selbst nach mehrfachem Nachziehen oder Lösen der Schrauben
- Guter Korrosionsschutz

**ZUSAMMENSETZUNG**

- Festschmierstoffe
- Mineralöl
- Verdicker
- Metallpulver

**Festschmierstoffpaste für Metallschraubenverbindungen; blei- und nickelfrei**

**ANWENDUNGEN**

- Geeignet für Schraubenverbindungen, die hohen Temperaturen bis zu 650°C und Korrosion ausgesetzt sind und nach Montage und erstem Betrieb nachgezogen oder wieder gelöst werden müssen. Um eine konstante Vorspannung zu gewährleisten, sind einheitliche und konstante Reibungskoeffizienten des Schmiermittels erforderlich.
- Zur Verwendung an Zylinderkopfschrauben, Düsenkopfschrauben an Kunststoff-Spritzgußmaschinen, Schraubenverbindungen in der chemischen Industrie und an Spannungen von Zentrifugen.

**TYPISCHE EIGENSCHAFTEN**

Hinweis für Verfasser von Spezifikationen: Diese Informationen sind nicht für die Erstellung von Spezifikationen vorgesehen. Bitte wenden Sie sich vor der Erstellung von Spezifikationen an Ihre lokale Dow Corning Verkaufsniederlassung.

Norm*	Prüfung	Einheit	Wert
	Farbe		Braun
	<b>Penetration, Dichte</b>		
ISO 2137	Ruhpenetration	mm/10	280-310
ISO 2811	Dichte bei 20°C	g/ml	1,26
	<b>Temperatur</b>		
	Gebrauchstemperatur <sup>1</sup>	°C	-30 bis 650
	<b>Lasttragevermögen, Verschleißschutz, Lebensdauer</b>		
	Vierkugel-Apparat		
DIN 51350-4	Schweißblast	N	4800
DIN 51350-5	Verschleißkennwert bei 400N Last	mm	0,08
	Almen-Wieland-Maschine		
	Gutkraft	N	20000
	Reibkraft	N	2600
	<b>Reibungskoeffizient</b>		
	Schraubentest - $\mu$ Gewinde <sup>2</sup>		0,13
	Schraubentest - $\mu$ Kopf		0,08
	Losbrechmoment <sup>3</sup>	Nm	135
DIN 51802	SKF-Emcor Verfahren		1

1. Temperaturfestigkeit von Feststoffschmiermitteln.  
 2. Reibungskoeffizient bei M12, 8,8 Schraubenverbindungen auf geschwärzter Oberfläche.  
 3. M 12, mit Anzugsdrehmoment  $M_a = 62\text{Nm}$  und Wärmebehandlung bei 540°C, 21 Stunden, Schraubenmaterial: Nr. 1,7709.  
 \* ISO: International Standardisation Organisation  
 DIN: Deutsche Industrie Norm

