

Klübersynth GH 6

Synthetisches Hochleistungsgetriebe- und Hochtemperaturöl mit KlüberComp Lube Technology



Vorteile für Ihre Anwendung

- Hohe Sicherheit vor Fressen
- Ausgezeichneter Verschleißschutz für Verzahnungen und Wälzlager
- Gute Scherstabilität für zuverlässige Schmierfilmbildung
- Hoher Schutz vor Graufleckenbildung
- Optimiert für die Schmierung von Schneckengetrieben
- Ausgezeichnete Alterungs- und Oxidationsstabilität
- Einsatz über weiten Temperaturbereich durch gutes Viskositäts-Temperatur-Verhalten
- Geringe Schaumneigung
- Energieeinsparungen durch optimiertes Reibungsverhalten
- Gute Elastomerverträglichkeit
- Freigegeben durch zahlreiche Getriebe-OEMs

Ihre Anforderungen - unsere Lösung

Klübersynth GH 6 ist ein synthetisches Hochleistungsgetriebe- und Hochtemperaturöl auf Polyglykollbasis, das den ständig steigenden Anforderungen und höheren Leistungsdichten von modernen Getrieben gerecht wird. Die KlüberComp Lube Technology* in Klübersynth GH 6 sorgt durch die Auswahl hochwertiger Rohstoffe und moderner Additivtechnologien für höchstes Leistungsniveau bei der Schmierung aller Getriebekomponenten.

Die Anforderungen für Schmieröle CLP nach DIN 51517-3 werden von Klübersynth GH 6 deutlich übertroffen. Alle Getriebe mit dieser Anforderung an Getriebeöle können ohne Rückfrage unter Beachtung der allgemeinen Anwendungshinweise auf Klübersynth GH 6 umgestellt werden.

Klübersynth GH 6 bietet eine hohe Fresstragfähigkeit, API GL-5 ab ISO VG 220. Ihre Getriebe werden auch bei extrem hohen Spitzenlasten, fehlendem Einlauf, Vibrationen und Schwingungen ausreichend vor Fressschäden geschützt. Der ausgezeichnete Verschleißschutz für sowohl Zahnräder als auch Wälzlager ermöglicht eine lange Lebensdauer dieser Komponenten und sorgt dafür, dass die errechnete Lebensdauer zuverlässig erreicht wird. So ist für Sie eine Reduzierung der Instandhaltungs- und Reparaturkosten möglich. Die hohe Graufleckentragfähigkeit von GFT ≥ 10 nach FVA 54/7 (getestet bei 90, 60 und 40°C) bietet auch bei hochbelasteten und graufleckengefährdeten Getrieben einen ausreichenden Schutz vor Graufleckenschäden.

Die ausgezeichnete Alterungs- und Oxidationsstabilität der ausgewählten Rohstoffe verleiht Klübersynth GH 6 eine deutlich längere Gebrauchsdauer als Mineralölen. Serviceintervalle können ausgedehnt und Wartungskosten reduziert werden. In bestimmten Fällen kann sogar eine Lebensdauerschmierung realisiert werden. Die guten Anti-Schaum- und Korrosionsschutz-Eigenschaften sorgen für einen störungsfreien Betrieb Ihrer Getriebe. Freudenberg Dichtungen der Materialien 72 NBR 902 (Ausnahme ISO VG 22), 75 FKM 585, 75 FKM 260466 sowie 75 FKM 170055 sind statisch und dynamisch beständig gegenüber Klübersynth GH 6. Leckagen und Verunreinigungen durch auslaufendes Öl werden vermieden.

Das ausgezeichnete Viskositäts-Temperatur-Verhalten unterstützt die Bildung eines ausreichenden Schmierfilms über einen weiten Gebrauchstemperaturbereich, auch bei erhöhten und hohen Temperaturen. Dies ermöglicht in vielen Fällen die Verwendung nur einer Viskositätsklasse, sowohl bei niedrigen als auch bei hohen Temperaturen.

Das durch die Verwendung ausgesuchter Grundöle auf Polyglykollbasis optimierte Reibungsverhalten von Klübersynth GH 6 mindert die Verlustleistung und verbessert den Wirkungsgrad Ihrer Anwendung, insbesondere bei Schneckengetrieben. Durch die optimierte Additivierung erreicht Klübersynth GH 6 niedrige Verschleißwerte und eine besonders niedrige Verschleißintensität nach DIN 3996, Schneckenentragfähigkeit-Berechnung.

Klübersynth GH 6

Synthetisches Hochleistungsgetriebe- und Hochtemperaturöl mit KlüberComp Lube Technology



Klübersynth GH 6 ist freigegeben durch Flender, Siemens, Siemens Geared Motors, SEW Eurodrive, Getriebebau Nord, Stöber Antriebstechnik, Lenze, ZAE Antriebssysteme, Cavex, Bonfiglioli, Rossi Motoriduttori, Motovario, Moventas, Boston Gear, Baldor, Yilmaz Redüktör u.v.m.

Mit der Verwendung von Klübersynth GH 6 erhalten Sie eine Reihe von Vorteilen, die Ihnen zusätzlich einfach und effizient Kosten einsparen. Sprechen Sie uns an, wir freuen uns auf Ihre Kontaktaufnahme.

* Weitere Informationen hierzu finden Sie in unserem Flyer: KlüberComp Lube Technology – Getriebeöle für höchste Anforderungen

Anwendungsgebiete

Klübersynth GH 6 wurde speziell zur Schmierung von Schneckengetrieben mit Stahl/Bronze- oder Stahl/Graugusspaarungen entwickelt.

Ebenso wird Klübersynth GH 6 zur Schmierung hoch belasteter Stirn-, Kegel- und Planetengetriebe, Gleit- und Wälzlager sowie Zahnkupplungen aller Art eingesetzt, insbesondere bei höheren Temperaturen.

Darüber hinaus kann Klübersynth GH 6 auch zur Schmierung von Last-, Leistungs- und Transportketten vorgesehen werden.

Anwendungshinweise

Klübersynth GH 6 kann zur Tauch-, Tauchumlauf- und Einspritzschmierung verwendet werden. Weiterhin ist die Verwendung von Tropfölen, Pinseln, Ölkannen oder geeigneten automatischen Schmiersystemen möglich. Bei Verwendung von automatischen Schmiersystemen sind die Geräteherstellerangaben hinsichtlich der maximal zulässigen Viskosität zu beachten. Die niedrigen Viskositäten werden auch zur Ölnebelschmierung verwendet.

Viskositätsauswahl

Bei der Festlegung der Ölviskosität zur Getriebeschmierung sind in jedem Fall die Vorschriften der Getriebehersteller einzuhalten. Nur in den Fällen, in denen keine solche Vorschrift vorliegt, kann die Viskosität auch anhand des Arbeitsblattes 'Tipps für die Praxis – Viskositätsauswahl' bestimmt werden. Zur Ermittlung der korrekten Ölviskosität bei Lagerschmierung verweisen wir auf die Angaben der Lagerhersteller.

Die Viskosität von Klübersynth GH 6 im Betrieb unterscheidet sich aufgrund des besseren Viskosität-Temperatur-Verhaltens gegenüber Mineralölen.

Klübersynth GH 6 ist nicht mit Mineralölen und synthetischen Kohlenwasserstoffen mischbar. Vor der Umstellung sollten die Schmierstellen gereinigt bzw. Getriebe oder geschlossene Schmiersysteme mit dem später verwendeten Klübersynth GH 6 gespült werden.

Klübersynth GH 6 verhält sich neutral zu praktisch allen Buntmetallen.

Bei dynamischer Beanspruchung von Kontaktflächen an Konstruktionselementen aus Aluminium oder Aluminiumlegierungen kann es zu erhöhtem Verschleiß kommen, ggf. sollten Verschleißuntersuchungen durchgeführt werden.

Bei Dauertemperaturen bis max. 80 °C und höheren Viskositäten können Dichtungen aus NBR verwendet werden. Für höhere Temperaturen sind Dichtungen aus FKM vorzusehen. Es ist zu berücksichtigen, dass sich unterschiedliche Elastomer-Qualitäten eines oder verschiedener Hersteller in unterschiedlicher Weise verhalten und deshalb Prüfungen vorgesehen werden sollten.

Bei Verwendung von Klübersynth GH 6 in Getrieben sollten für den Innenanstrich Zweikomponentenlacke, sog. Reaktionslacke, vorgesehen werden. Ölschaugläser sollten bevorzugt aus Naturglas bzw. Polyamid-Werkstoffen ausgeführt werden. Andere transparente Kunststoffe wie Plexiglas neigen zu Spannungsrissbildung. Vor allem bei Serienanwendung sollte die Eignung der verwendeten Materialien geprüft werden.

Wird beim Einlauf Ihres Getriebes eine Tragbildkontrolle durchgeführt, kann hierfür der Tragbildlack Klübertop P 39-462 Spray (Artikel-Nr. 081295) verwendet werden.

Sicherheitsdatenblätter

Die aktuellen Sicherheitsdatenblätter können Sie auf unserer Website www.klueber.com anfordern. Sie sind ebenfalls über Ihren persönlichen Ansprechpartner erhältlich.

Klübersynth GH 6

Synthetisches Hochleistungsgetriebe- und Hochtemperaturöl mit KlüberComp Lube Technology



Gebinde	Klübersynth GH 6-22	Klübersynth GH 6-32	Klübersynth GH 6-46	Klübersynth GH 6-80
Kanister 5 l		+		+
Kanister 20 l	+	+	+	+
Fass 200 l	+	+	+	+
Container 1000 l			+	+

Gebinde	Klübersynth GH 6-100	Klübersynth GH 6-150	Klübersynth GH 6-220	Klübersynth GH 6-320
Kanister 5 l	+	+	+	+
Kanister 20 l	+	+	+	+
Fass 200 l	+	+	+	+
Container 1000 l			+	+

Gebinde	Klübersynth GH 6-460	Klübersynth GH 6-680	Klübersynth GH 6-1000	Klübersynth GH 6-1500
Kanister 5 l	+	+	+	
Kanister 20 l	+	+	+	+
Fass 200 l	+	+	+	+
Container 1000 l	+	+		

Produktkenndaten	Klübersynth GH 6-22	Klübersynth GH 6-32	Klübersynth GH 6-46	Klübersynth GH 6-80
Artikelnummer	012287	012157	012009	012158
Gebrauchstemperatur, unterer Grenzwert	-55 °C	-45 °C	-40 °C	-40 °C
Gebrauchstemperatur, oberer Grenzwert	160 °C	160 °C	160 °C	160 °C
Kennzeichnung, DIN 51502		CLP PG 32	CLP PG 46	CLP PG 68
Kennzeichnung, ISO 12925-1		CKC 32	CKC 46	CKC 68
Dichte, DIN 51757, 15°C	ca. 1025 kg/m³	ca. 984 kg/m³	ca. 1035 kg/m³	ca. 1040 kg/m³
Flammpunkt, DIN EN ISO 2592, Cleveland offener Tiegel	≥ 165 °C	≥ 180 °C	≥ 180 °C	≥ 220 °C
Schaumtest, ISO 6247 / ASTM D892, 24°C, Sequenz I	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml
Schaumtest, ISO 6247 / ASTM D892, 24°C, Sequenz III	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml

Klübersynth GH 6

Synthetisches Hochleistungsgetriebe- und Hochtemperaturöl mit KlüberComp Lube Technology



Produktkenndaten	Klübersynth GH 6-22	Klübersynth GH 6-32	Klübersynth GH 6-46	Klübersynth GH 6-80
Schaumtest, ISO 6247 / ASTM D892, 93.5°C, Sequenz II	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml
ISO-Viskositätsklasse, DIN ISO 3448, ISO VG	22	32	46	68
Kinematische Viskosität, DIN EN ISO 3104 / DIN 51562-1 / ASTM D445 / ASTM D7042, 100°C	ca. 5.3 mm²/s	ca. 6.5 mm²/s	ca. 9 mm²/s	ca. 14.5 mm²/s
Kinematische Viskosität, DIN EN ISO 3104 / DIN 51562-1 / ASTM D445 / ASTM D7042, 20°C	ca. 54 mm²/s	ca. 88 mm²/s	ca. 113 mm²/s	ca. 205 mm²/s
Kinematische Viskosität, DIN EN ISO 3104 / DIN 51562-1 / ASTM D445 / ASTM D7042, 40°C	ca. 22 mm²/s	ca. 32 mm²/s	ca. 46 mm²/s	ca. 68 mm²/s
Viskositätsindex, DIN ISO 2909	≥ 150	≥ 150	≥ 190	≥ 190
Kupferkorrosion, DIN EN ISO 2160, 24 h, 100°C	1 - 100 - 24 Korrosionsgrad	1 - 100 - 24 Korrosionsgrad	1 - 100 - 24 Korrosionsgrad	1 - 100 - 24 Korrosionsgrad
Stahlkorrosion, DIN ISO 7120 / ASTM D665, Methode A, 24 h, 60°C	rostfrei	rostfrei	rostfrei	rostfrei
Pourpoint, DIN ISO 3016	≤ -55 °C	≤ -45 °C	≤ -40 °C	≤ -40 °C
Alterungsverhalten, DIN EN ISO 4263-4 / ASTM D2893, 312 h, 95°C, Viskositätszunahme bei 100°C	≤ 6 %	≤ 6 %	≤ 6 %	≤ 6 %
API Freßtragfähigkeit				
FAG FE8 Wälzlagerprüfung, DIN 51819-3, D-7.5 / 80-80, Käfigverschleiß	≤ 200 mg	≤ 200 mg	≤ 200 mg	≤ 200 mg
FAG FE8 Wälzlagerprüfung, DIN 51819-3, D-7.5 / 80-80, Wälzkörperverschleiß	< 5 mg	< 5 mg	< 5 mg	< 5 mg
FZG Fresstest, DIN ISO 14635-1, basiert auf Standard, A / 16.6 / 90, Schadenskraftstufe	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12
FZG Fresstest, DIN ISO 14635-1, A / 8.3 / 90, Schadenskraftstufe	≥ 14	≥ 14	≥ 14	≥ 14
Mindestlagerdauer ab Herstellung - bei Lagerung in trockenen, frostfreien Räumen und original verschlossenen Gebinden, ca.	36 Monate	36 Monate	36 Monate	36 Monate

Produktkenndaten	Klübersynth GH 6-100	Klübersynth GH 6-150	Klübersynth GH 6-220	Klübersynth GH 6-320
Artikelnummer	012159	012160	012161	012162
Gebrauchstemperatur, unterer Grenzwert	-35 °C	-35 °C	-35 °C	-30 °C
Gebrauchstemperatur, oberer Grenzwert	160 °C	160 °C	160 °C	160 °C
Kennzeichnung, DIN 51502	CLP PG 100	CLP PG 150	CLP PG 220	CLP PG 320
Kennzeichnung, ISO 12925-1	CKC 100	CKC 150	CKC 220	CKC 320
Dichte, DIN 51757, 15°C	ca. 1043 kg/m³	ca. 1050 kg/m³	ca. 1060 kg/m³	ca. 1067 kg/m³

Klübersynth GH 6

Synthetisches Hochleistungsgetriebe- und Hochtemperaturöl mit KlüberComp Lube Technology



Produktkenndaten	Klübersynth GH 6-100	Klübersynth GH 6-150	Klübersynth GH 6-220	Klübersynth GH 6-320
Flammpunkt, DIN EN ISO 2592, Cleveland offener Tiegel	≥ 250 °C	≥ 250 °C	≥ 250 °C	≥ 250 °C
Schaumtest, ISO 6247 / ASTM D892, 24°C, Sequenz I	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml
Schaumtest, ISO 6247 / ASTM D892, 24°C, Sequenz III	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml
Schaumtest, ISO 6247 / ASTM D892, 93.5°C, Sequenz II	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml
ISO-Viskositätsklasse, DIN ISO 3448, ISO VG	100	150	220	320
Kinematische Viskosität, DIN EN ISO 3104 / DIN 51562-1 / ASTM D445 / ASTM D7042, 100°C	ca. 20 mm²/s	ca. 29 mm²/s	ca. 40 mm²/s	ca. 54 mm²/s
Kinematische Viskosität, DIN EN ISO 3104 / DIN 51562-1 / ASTM D445 / ASTM D7042, 20°C	ca. 270 mm²/s	ca. 400 mm²/s	ca. 630 mm²/s	ca. 880 mm²/s
Kinematische Viskosität, DIN EN ISO 3104 / DIN 51562-1 / ASTM D445 / ASTM D7042, 40°C	ca. 100 mm²/s	ca. 150 mm²/s	ca. 220 mm²/s	ca. 320 mm²/s
Viskositätsindex, DIN ISO 2909	≥ 190	≥ 210	≥ 220	≥ 230
Kupferkorrosion, DIN EN ISO 2160, 24 h, 100°C	1 - 100 - 24 Korrosionsgrad	1 - 100 - 24 Korrosionsgrad	1 - 100 - 24 Korrosionsgrad	1 - 100 - 24 Korrosionsgrad
Stahlkorrosion, DIN ISO 7120 / ASTM D665, Methode A, 24 h, 60°C	rostfrei	rostfrei	rostfrei	rostfrei
Pourpoint, DIN ISO 3016	≤ -40 °C	≤ -35 °C	≤ -35 °C	≤ -30 °C
Alterungsverhalten, DIN EN ISO 4263-4 / ASTM D2893, 312 h, 95°C, Viskositätszunahme bei 100°C	≤ 6 %	≤ 6 %	≤ 6 %	≤ 6 %
API Freßtragfähigkeit			API GL 5	API GL 5
FAG FE8 Wälzlagerprüfung, DIN 51819-3, D-7.5 / 80-80, Käfigverschleiß	≤ 200 mg	≤ 200 mg	≤ 200 mg	≤ 200 mg
FAG FE8 Wälzlagerprüfung, DIN 51819-3, D-7.5 / 80-80, Wälzkörperverschleiß	< 5 mg	< 5 mg	< 5 mg	< 5 mg
FZG Fresstest, DIN ISO 14635-1, basiert auf Standard, A / 16.6 / 90, Schadenskraftstufe	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12
FZG Fresstest, DIN ISO 14635-1, A / 8.3 / 90, Schadenskraftstufe	≥ 14	≥ 14	≥ 14	≥ 14
Mindestlagerdauer ab Herstellung - bei Lagerung in trockenen, frostfreien Räumen und original verschlossenen Gebinden, ca.	36 Monate	36 Monate	36 Monate	36 Monate

Produktkenndaten	Klübersynth GH 6-460	Klübersynth GH 6-680	Klübersynth GH 6-1000	Klübersynth GH 6-1500
Artikelnummer	012163	012164	012165	012281

Klübersynth GH 6

Synthetisches Hochleistungsgetriebe- und Hochtemperaturöl mit KlüberComp Lube Technology



Produktkenndaten	Klübersynth GH 6-460	Klübersynth GH 6-680	Klübersynth GH 6-1000	Klübersynth GH 6-1500
Gebrauchstemperatur, unterer Grenzwert	-25 °C	-25 °C	-25 °C	-10 °C
Gebrauchstemperatur, oberer Grenzwert	160 °C	160 °C	160 °C	160 °C
Kennzeichnung, DIN 51502	CLP PG 460	CLP PG 680	CLP PG 1000	CLP PG 1500
Kennzeichnung, ISO 12925-1	CKC 460	CKC 680	CKC 1000	CKC 1500
Dichte, DIN 51757, 15°C	ca. 1074 kg/m³	ca. 1075 kg/m³	ca. 1075 kg/m³	ca. 1080 kg/m³
Flammpunkt, DIN EN ISO 2592, Cleveland offener Tiegel	≥ 250 °C	≥ 250 °C	≥ 250 °C	≥ 250 °C
Schaumtest, ISO 6247 / ASTM D892, 24°C, Sequenz I	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml
Schaumtest, ISO 6247 / ASTM D892, 24°C, Sequenz III	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml
Schaumtest, ISO 6247 / ASTM D892, 93.5°C, Sequenz II	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml	≤ 100/10 ml
ISO-Viskositätsklasse, DIN ISO 3448, ISO VG	460	680	1000	1500
Kinematische Viskosität, DIN EN ISO 3104 / DIN 51562-1 / ASTM D445 / ASTM D7042, 100°C	ca. 71 mm²/s	ca. 110 mm²/s	ca. 167 mm²/s	ca. 232 mm²/s
Kinematische Viskosität, DIN EN ISO 3104 / DIN 51562-1 / ASTM D445 / ASTM D7042, 20°C	ca. 1240 mm²/s	ca. 1900 mm²/s	ca. 3000 mm²/s	ca. 4300 mm²/s
Kinematische Viskosität, DIN EN ISO 3104 / DIN 51562-1 / ASTM D445 / ASTM D7042, 40°C	ca. 460 mm²/s	ca. 680 mm²/s	ca. 1000 mm²/s	ca. 1500 mm²/s
Viskositätsindex, DIN ISO 2909	≥ 230	≥ 250	≥ 260	≥ 270
Kupferkorrosion, DIN EN ISO 2160, 24 h, 100°C	1 - 100 - 24 Korrosionsgrad	1 - 100 - 24 Korrosionsgrad	1 - 100 - 24 Korrosionsgrad	1 - 100 - 24 Korrosionsgrad
Stahlkorrosion, DIN ISO 7120 / ASTM D665, Methode A, 24 h, 60°C	rostfrei	rostfrei	rostfrei	rostfrei
Pourpoint, DIN ISO 3016	≤ -25 °C	≤ -25 °C	≤ -25 °C	≤ -10 °C
Alterungsverhalten, DIN EN ISO 4263-4 / ASTM D2893, 312 h, 95°C, Viskositätszunahme bei 100°C	≤ 6 %	≤ 6 %	≤ 6 %	≤ 6 %
API Freßtragfähigkeit	API GL 5	API GL 5	API GL 5	API GL 5
FAG FE8 Wälzlagerprüfung, DIN 51819-3, D-7.5 / 80-80, Käfigverschleiß	≤ 200 mg	≤ 200 mg	≤ 200 mg	≤ 200 mg
FAG FE8 Wälzlagerprüfung, DIN 51819-3, D-7.5 / 80-80, Wälzkörperverschleiß	< 5 mg	< 5 mg	< 5 mg	< 5 mg
FZG Fresstest, DIN ISO 14635-1, basiert auf Standard, A / 16.6 / 90, Schadenskraftstufe	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12
FZG Fresstest, DIN ISO 14635-1, A / 8.3 / 90, Schadenskraftstufe	≥ 14	≥ 14	≥ 14	≥ 14

Klübersynth GH 6

Synthetisches Hochleistungsgetriebe- und Hochtemperaturöl mit KlüberComp Lube Technology



Produktkenndaten	Klübersynth GH 6-460	Klübersynth GH 6-680	Klübersynth GH 6-1000	Klübersynth GH 6-1500
Mindestlagerdauer ab Herstellung - bei Lagerung in trockenen, frostfreien Räumen und original verschlossenen Gebinden, ca.	36 Monate	36 Monate	36 Monate	36 Monate

Klüber Lubrication – your global specialist

Unsere Leidenschaft sind innovative tribologische Lösungen. Durch persönliche Betreuung und Beratung helfen wir unseren Kunden, erfolgreich zu sein – weltweit, in allen Industrien, in allen Märkten. Mit anspruchsvollen ingenieurtechnischen Konzepten und erfahrenen, kompetenten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern meistern wir seit über 90 Jahren die wachsenden Anforderungen an leistungsfähige und wirtschaftliche Spezialschmierstoffe.

Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG /
Geisenhausenerstraße 7 / 81379 München / Deutschland /
Telefon +49 89 7876-0 / Telefax +49 89 7876-333.

Die Angaben in diesem Dokument basieren auf unseren allgemeinen Erfahrungen und Kenntnissen zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Sie sollen dem technisch erfahrenen Leser Hinweise für mögliche Anwendungen geben. Die Angaben beinhalten jedoch keine Zusicherung von Eigenschaften und keine Garantie der Eignung des Produkts für den Einzelfall. Sie entbinden den Anwender nicht davon, das ausgewählte Produkt vorher in der Anwendung zu testen. Alle Angaben sind Richtwerte, die sich am Schmierstoffaufbau, am vorgegebenen Einsatzzweck und an der Anwendungstechnik orientieren. Schmierstoffe ändern je nach Art der mechanischen, dynamischen, chemischen und thermischen Beanspruchung druck- und zeitabhängig ihre technischen Werte. Diese Veränderungen können Einfluss auf die Funktion von Bauteilen nehmen. Wir empfehlen grundsätzlich ein individuelles Beratungsgespräch und stellen auf Wunsch und nach Möglichkeit gerne Proben für Tests zur Verfügung. Klüber Produkte werden kontinuierlich weiterentwickelt. Deshalb behält sich Klüber Lubrication das Recht vor, alle technischen Daten in diesem Dokument jederzeit und ohne Vorankündigung zu ändern.

Herausgeber und Copyright: Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG. Nachdruck, auch auszugsweise, nur bei Quellenangabe und Zusendung eines Belegexemplars und nur nach Absprache mit Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG gestattet.