

Pastenübersicht Tabelle



Temperaturbereich	Haupt-wirkstoff	Schmier-fähigkeit	Warum?	Anwendung Vorteile	PROLINE
bis 125°C	PTFE und anorganische Festschmierstoffe	sehr gut	Helle Spezialpaste	Spannvorrichtungen	PRO 521 PS
bis 250°C	Helle Festschmierstoff-kombinationen mit PTFE	sehr gut	Weißer Mehrzweckpaste	Wenn dunkle Pasten nicht gewünscht sind. Verhindert Passungsrost.	PRO 501 MW PRO 403 MW
bis 400°C	MoS2	sehr gut	Sehr hoher MoS2-Anteil	Einlauf und Montage. Niedrigster Reibwert.	PRO 504 HM PRO 402 MP
400 - 600°C	Grafit	gut	Grafit, weil MoS2 sich ab 400°C zersetzt	Erhöhte Temperaturbeständigkeit und Schmierwirkung auch in feuchter Umgebung.	PRO 533 GP
600 - 700°C	Aluminium	mäßig	Aluminium, weil Grafit sich zersetzen würde	Spezialpaste für Gleit- und Schraubverbindungen. Gute Wärmeableitung.	PRO 502 TA PRO 102 TA PRO 401 TA
700 - 1200°C	Kupfer	mäßig	Kupfer, weil Aluminium jetzt schmilzt	Verhindert Festbrennen und Festrosten. Gute Wärmeableitung.	PRO 503 AK PRO 103 AK PRO 421 TK PRO 535 AF
1200 - 1400°C	Keramik	schlecht	Früher Nickel, heute Keramikanteile mit minimaler Schmierwirkung	Verhinderung von Fresserscheinungen bei extremen Temperaturen.	PRO 506 HT PRO 106 HT PRO 420 KP
450 - 1400°C	Keramik, Grafit	mäßig	Metallfrei, zur Verbesserung der Schmierwirkung Grafitzusätze	Neutral gegenüber Schraubenwerkstoffe wie z.B. austenitische Stähle.	PRO 512 TK PRO 419 MS