

# Pastenübersicht Tabelle



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