



Pré- induction Fonction freinage

Avantages

Haute performance sur les couples de dévissage

Couple d'installation faible

Polymérisation rapide

Join technologie (Vis + patch + tri)

Identification aisée

Bonne résistance aux hydrocarbures et solvants

Ajustement de la position de l'enduction en fonction de l'application

Température d'utilisation: -56°C à +200°C

Remplace les adhésifs liquides en flacon

Remplace les systèmes de freinage mécanique sur vis

PRELOK

PRELOK dispose d'une large gamme de produits techniques de freinage et d'étanchéité spécialement conçus pour les éléments de fixation notamment pour les secteurs automobiles, de la télécommunications, des hautes technologies et plus largement pour l'ensemble de l'industrie.

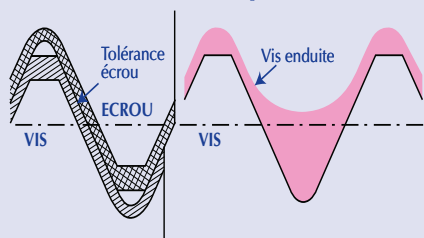
Une équipe de spécialistes est en permanence à votre écoute pour vous proposer la meilleure solution, sélectionnée dans un large éventail de produits. Notre assistance techniques et les nombreux rapports de tests vous permettent de valider votre choix. A l'aide des supports techniques de PRELOK, de la localisation stratégique de nos moyens de production, notre approche se veut rigoureuse et exigeante.

La fonction freinage chimique

Une large gamme de produits de freinage de hautes performances, secs au toucher, et prêts à être assemblés immédiatement.

Lors de l'assemblage, l'adhésif libéré par l'éclatement des microcapsules entre le filetage et le taraudage se mélange rapidement au durcisseur et bloque les éléments filetés entre eux rendant également l'assemblage étanche.

Principe des produits micro-encapsulé



A. Le principe de la pré- induction consiste à appliquer un produit de freinage micro-encapsulé sur un élément fileté.

B. Le produit enduit est inerte, sec au toucher et prêt pour une utilisation immédiate.

C. Après assemblage, la pression des éléments filetés sur l'adhésif cisaille les micro-capsules ce qui entraîne la création d'un film de colle de haute performance entre les deux éléments.

Homologations

Nos produits sont homologués par de nombreuses normes industrielles mondiales incluant notamment les standards 39.02.010, B14 1235, 39.02.4010, DIN267 part 27, IF1125/525, BS7795, GM 6175M, Ford WX200 & WX201, et bien d'autres. Nous consulter.



A member of the Melrose Group

PRELOK. Tel: +33 (0)3 85 30 66 31 Fax: +33 (0)3 85 30 98 72 www.prelok.com

Pré-induction Fonction freinage

Guide de Produit

Product	Colour	Type	Max Patch Length	Standard Patch Length	Standard Patch Lead	Storage Life	Operating Temp (°C)	Sealing Capacity (M10 Thread)	Coefficient of Friction	Full Cure Time (hrs)	Size Range
Precote® 80	Pink	Acrylic	50mm	4-6 Pitches	1-2 Pitch Lead	4 Years	-50 + 170	>200 Bar	0.26/0.28	12	M4-M30
Precote® 85	Light Blue	Acrylic	50mm	4-6 Pitches	1-2 Pitch Lead	4 Years	-50 + 150	>200 Bar	0.16/0.18	12	M4-M30
Precote® 30	Yellow	Acrylic	50mm	4-6 Pitches	1-2 Pitch Lead	4 Years	-40 + 150	>200 Bar	0.14/0.16	12	M4-M30
Scotchgrip® 2353	Dark Blue	Epoxy Resin	50mm	4-6 Pitches	1-2 Pitch Lead	2 Years	-60 + 150	>200 Bar	0.16/0.18	48	M4-M30
Scotchgrip® 2510	Orange	Epoxy Resin	50mm	4-6 Pitches	1-2 Pitch Lead	2 Years	-40 + 200	>200 Bar	0.26/0.28	72	M4-M30

Table: extract from BS 7795:1995

Thread size	Breakaway torque Nm	
	Maximum	Minimum
M6 x 1	8	2
M8 x 1.25	24	4
M10 x 1.5	44	10
M12 x 1.75	80	15
M14 x 2	130	20
M16 x 2	160	30

Note: les performances de la fonction freinages font références à la norme norme BS 7795 – 1995 avec les produits Precote 80 & 85, et Scotchgrip 2353 & 2510

- Nos processus permettent d'enduire les vis, goujons, bouchons et pièces similaires.
- Nous pouvons enduire sur des matériaux ferreux ou non ferreux (Acier, aluminium, laiton, inox et certains plastiques).
- Cette documentation est un guide général des produits que nous appliquons. Nous pouvons étudier la faisabilité pour tout autre produit ou élément à enduire.
- La réutilisation des produits micro-encapsulés est déconseillée. Nous consulter.

PRELOK PREND EN CHARGE LE COÛT D'ENDUCTION DES ÉCHANTILLONS DE TEST. N'HÉSITEZ PAS À NOUS SOLLICITER.

Préconisations

Préparation du taraudage

Le taraudage doit être conforme et ne doit pas endommager le produit de pré- induction lors de l'assemblage (absence de chanfrein ou premier filet maté).

Préparation du filetage

Pour obtenir des performances optimales, nous préconisons pour le filetage la tolérance 6g/h (métrique) ou 2 a/b (unifié).

Traitement de surface

Les produits de pré- induction ont de bonnes performances sur la plupart des traitements de surface. En cas de doute, nous tenons à votre disposition une liste complète des performances en fonction du traitement de surface.

Scotchgrip® 2353

En cas de changement de couleur du produit 3M-2353 (réaction à l'humidité), nous nous tenons à votre disposition pour effectuer une expertise.

