

PRELOK

Pré-enduction Tuflok

Avantages

Repérage facile par la couleur bleue du Tuflok sur la vis

Réutilisable

Bonne résistance aux vibrations et aux chocs

Couple ajustable en fonction de l'application

Position et largeur de patch ajustable en fonction de l'application

Élimine les pièces supplémentaires de freinage comme écrou auto freiné, rondelle frein, goupille, etc.

Freinage avec ou sans tension dans l'assemblage

Pas de polymérisation, le freinage et l'étanchéité sont immédiats

Bonne résistance aux produits chimiques comme les alcools, le pétrole, le gasoil, les huiles, le kérosène

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 technique et les nombreux rapports de tests vous permettent de valider votre choix. À l'aide des supports techniques de PRELOK, de la localisation stratégique de nos moyens de production, notre approche se veut rigoureuse et exigeante.

Tuflok 180

L'enduction Tuflok 180 est appliquée sur environ 180° de la circonférence de la vis. Ce processus offre d'excellentes résistances aux chocs et aux vibrations et est réutilisable plusieurs fois.

Le Tuflok est efficace que l'assemblage soit sous tension ou non. Il est particulièrement préconisé dans les applications où le réglage lors de l'assemblage et lors de l'utilisation finale est nécessaire.

Tuflok 360

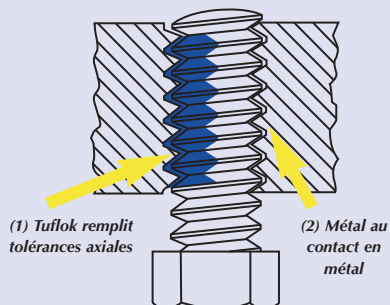
L'enduction Tuflok 360 est appliquée sur 360° de la circonférence de la vis. Il convient aux applications exigeant une étanchéité à haute pression sur les liquides ou le gaz réutilisable.

Approprations

Le Tuflok est homologué par de nombreuses normes industrielles mondiales incluant notamment les standards 39.02.010, B14 1235, 39.02.4010, DIN267 part 28, BS7715 :1994, IF1124&524, GM6189P, WA970, JFS02.01.04 et bien d'autres. Nous consulter.



Le Principe de Tuflok



A. Le processus de Tuflok se compose fondre le matériel bleu du nylon 11 sur une zone définie de la surface d'amorçage mâle.

B. Lors de la pose dans le composant fileté femelle, le matériel en nylon est comprimé remplissant tolérances axiales entre les amorçages (1).

C. Le processus de Tuflok crée un chargement radial métal sur métal fort sur les flancs des formes d'accouplement d'amorçage (2), qui fournit l'action de verrouillage..



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-enduction Tuflok

Guide de Produit

Product	Colour	Type	Max Patch Length	Standard Patch Length	Standard Patch Lead	Storage Life @ Ambient Conditions	Operating Temp (°C)	Sealing Capacity 360° Patch	Re-Usability	Size Range
Tuflok	Blue	Nylon	40mm	4-6 Pitch	1-2 Pitch Lead	Indefinite	-56 + 150	>15 BAR (M10 Thread)	>5	M1-M30

- Nos processus permettent actuellement de traiter les types de pièces suivantes : Vis avec tête, goujon, bouchon et pièces similaire.
- Nous pouvons appliquer le Tuflok sur des métaux ferreux ou non-ferreux (Acier, Aluminium, Inox or Laiton).
- Notre stratégie « Join technology » permet de vous proposer des solutions globales comme par exemple la fourniture de Vis + Enduction.
- Ceci est un guide général des produits que nous traitons actuellement.
- Des produits spécifiques peuvent également vous être proposés suivant les exigences de vos applications.

Caractéristiques de Couple Standard

Thread Sizes	First Installation		First Removal		Fifth Removal	
	Prevailing Torque Max.		Min.		Min.	
	ibf/in	Nm	ibf/in	Nm	ibf/in	Nm
1.6	0.9	0.10	0.1	0.01	0.035	0.004
2	1.8	0.20	0.2	0.02	0.10	0.01
2.5	3.5	0.40	0.4	0.05	0.3	0.03
3	5.3	0.60	1.2	0.14	0.50	0.06
3.5	8.0	0.90	1.9	0.22	1.00	0.11
4	10.6	1.20	2.3	0.26	1.4	0.16
5	20.4	2.30	3.2	0.36	2.0	0.23
6	26.6	3.0	4.0	0.45	2.7	0.30
8	88.5	10.0	8.0	0.9	5.1	0.58
10	123.9	14.0	15.9	1.80	9.7	1.10
12	185.9	21.0	23.0	2.6	13.3	1.50
14	265.5	30.0	31.9	3.60	20.4	2.30
16	354.0	40.0	44.2	5.00	30.0	3.40
20	531.0	60.0	70.8	8.0	48.7	5.50
22	663.8	75.0	92.9	10.50	61.9	7.00
24	796.6	90.0	115.0	13.0	75.2	8.50

Le respect des couples présentés peut être changé pour satisfaire à des exigences spécifiques d'application. Les valeurs peuvent changer suivant les matières utilisées, elles sont données à titre indicatif.

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

Recommandations

Taradage

Dans tous les cas le taradage doit comporter un chanfrein d'entrée pour éviter d'endommager le produit enduit lors de l'assemblage.

Filetage

Pour obtenir les performances maximales, le filetage doit être conforme aux classe 6g/h (métrique) et 2 a/b (unifiée). Lors d'application de vitesse de vissage très importante, il faut vérifier que les performances du produit ne sont pas affectées.

Traitement de surface

Le Tuflok peut être appliqué sur la pluparts des traitements de surface, y compris, les finitions de type polymère et organique.

Avertissement

L'homogénéité et le respect des normes de composition de la matière première doit être respecté. En effet, la disparité ou la contamination de la matière première peut altérer la structure de la pièce lors de l'opération de chauffage pendant le traitement et ainsi créer, notamment, des variations de couple.

