

PRELOK®

Klebende Gewindevorbeschichtungen

Vorteile

- Hohe Losbrechmomente**
- Niedriges Montagemoment**
- Schnelle Aushärtung**
- Galvanisierung und Fleckbeschichtung**
- Leichte Identifikation**
- Beständigkeit gegenüber den meisten Ölen und Lösungsmitteln**
- Temperaturbeständigkeit -56°C bis +200°C**
- Kontrollierte Fleckposition**
- Ersetzt Flüssigklebstoffe**
- Ersetzt mechanische Sicherungen**

PRELOK®

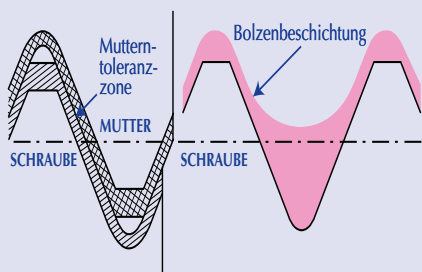
PRELOK® ist der europäische Marktführer für Vorbeschichtungen zum Sichern und Dichten von Gewindeteilen. Wir arbeiten eng mit unseren Materiallieferanten zusammen, um bei der Entwicklung neuer Produkte und Prozesse die ständig wachsenden oder wechselnden Anforderungen unserer Kunden mit innovativen Lösungen verwirklichen zu können.

Klebende Gewindevorbeschichtungen

Unsere klebenden Vorbeschichtungen enthalten mikroverkapselte Klebstoffkomponenten in der aufzubringenden Beschichtung. Nach dem Trocknen der Beschichtung entsteht ein nicht klebriger, trockener Film mit produktspezifischer Einfärbung der dann sofort einsatzbereit ist.

Das behandelte Gewinde entwickelt die gewünschten Sicherungs- und Dichtungseigenschaften, nachdem das beschichtete Gewinde in das Gegengewinde eingeschraubt wird. Durch die hierbei entstehende Druck- und/oder Scherspannung werden die Mikro kapseln zerstört und die reaktiven Klebstoffkomponenten freigesetzt, die innerhalb kürzester Zeit aushärten. Die Gewinde verkleben dadurch miteinander und bilden somit die zuverlässigen Sicherungs- und Dichteigenschaften.

Prinzip der Mikroverkapselung



- A. Der mikroverkapselte Kleber wird auf einen bestimmten Bereich des Gewindes aufgebracht.
- B. Die Beschichtung ist trocken und nicht klebrig bei der Montage.
- C. Bei dem Einbau in die zu sichernde Gewindeverbindung platzen die Mikro kapseln, der Klebstoff härtet aus und erzeugt die gewindegewissende 2-Komponenten-Verbindung mit hoher Klebekraft.

Industriezulassungen

Die klebenden PRELOK® Vorbeschichtungsprodukte verfügen über Industriezulassungen nach zahlreichen Industrienormen wie:

- DIN 267 Teil: 27
- IFI 125/525
- BS 7795: 1995
- Ford (WX200 & WX201)
- GM 6175M
- Perkins Engines
- Jaguar/Landrover STJLR.60.5020.X200
- und viele andere



PRELOK® Köln. Tel: + 49 (0) 221 949978-0 Fax: +49 (0) 221 949978-29
 PRELOK® Finsterwalde. Tel: + 49 (0) 3531 50784-0 Fax: +49 (0) 3531 50784-19
www.prelok.com



A member of the Melrose Group

Klebende Gewindevorbeschichtungen

Produktübersicht

Produkt	Farbe	Typ	Max. Flecklänge	Standard - Flecklänge	Standard Freie Gewindegänge	Lagerbeständigkeit	Temp.- Beständigkeit	Dichtungskapazität (M10-Gewinde)	Reibungskoeffizient	Aushärungszeit (Std.)	Größen- ordnung
Precote® 80	Rot	Acryl	50mm	4-6 Gewinde- gänge	1-2 Gewinde- gänge	4 Jahre	-50 + 170	>200 Bar	0.25/0.28	12	M4-M30
Precote® 85	Türkis	Acryl	50mm	4-6 Gewinde- gänge	1-2 Gewinde- gänge	4 Jahre	-50 + 170	>200 Bar	0.1/0.15	12	M4-M30
Precote® 30	Gelb	Acryl	50mm	4-6 Gewinde- gänge	1-2 Gewinde- gänge	4 Jahre	-50 + 150	>200 Bar	0.1/0.15	12	M4-M30
Scotchgrip® 2353	Dunkel- Blau	Epoxyd- harz	50mm	4-6 Gewinde- gänge	1-2 Gewinde- gänge	2 Jahre	-60 + 116	>200 Bar	0.16/0.18	48	M4-M30
Scotchgrip® 2510	Orange	Epoxyd- harz	50mm	4-6 Gewinde- gänge	1-2 Gewinde- gänge	2 Jahre	-40 + 200	>200 Bar	0.26/0.28	72	M4-M30

Tabelle: Auszug aus BS 7795: 1995

Gewindegröße	Losbrechdrehmoment	
	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

Anmerkung: Anmerkung: Die Kleberleistung nach dem Standard BS 7795 - 1995 beruht auf Precote 80 & 85 und Scotchgrip 2353 & 2510.

- Wir bearbeiten derzeit eine Reihe von Gewindeteilen mit Kopf sowie Stifte und Stopfen und Teile von ähnlicher Größe.
- Unsere Beschichtung lässt sich auf Eisen- und Nichteisen-Materialien (Stahl, Aluminium, Edelstahl oder Messing) auftragen.
- Mit unseren strategischen galvanotechnischen Verbindungen bieten wir einen Galvanisierungs- und Fleckbeschichtungs-Service aus einer Hand.
- Es handelt sich hier um einen allgemeinen Überblick über die von uns derzeit beschichteten Produkte und Prozesse.
- Nach einer Prüfung können wir auch andere Komponenten verarbeiten.

Empfehlungen

Muttergewinde

Es wird empfohlen den Gewindeeinlauf zu entgraten oder abzusenken um, nach der Montage Schäden an der Beschichtung zu vermeiden.

Gewindevorbereitung

Um eine optimale Kleberleistung zu erreichen, sollten Außen- und Innengewinde der Klasse 6g/6H (metrisch) oder der Klasse 2 a/b (vereinheitlicht) entsprechen.

Oberflächen

Klebende Gewindevorbeschichtungen lassen sich auf die meisten gängigen galvanisierten Oberflächen aufbringen, ebenso wie auf Polymer- und organische Beschichtungen. Epoxidprodukte sollten mit Aluminium vermieden werden, da die entstehende Reaktion Montageprobleme verursachen kann.

Scotchgrip® 2353

Enthält einen hygroskopischen Härter. Daher sollte Kontakt mit Feuchtigkeit (der zu einer weiß Verfärbung/Aushärteeinschränkung führen kann) vor der Montage vermieden werden.

VORSERIENMUSTER WERDEN GEPRÜFT UND KOSTENLOS BEARBEITET.



PRELOK® Köln. Tel: + 49 (0) 221 949978-0 Fax: +49 (0) 221 949978-29

PRELOK® Finsterwalde. Tel: + 49 (0) 3531 50784-0 Fax: +49 (0) 3531 50784-19

www.prelok.com

Precote® ist ein eingetragenes Warenzeichen der omniTECHNIK Mikroverkapselungsges GmbH.

Scotchgrip® ist ein eingetragenes Warenzeichen von 3M.