



Nytorq® Trockene Gleitfilmbeschichtung

Vorteile

Ideal zur Verringerung des Einformdrehmoments bei trilobularen und/oder selbst formenden Schrauben

Ungiftig

Reduziert Bedienerermüdung

Kosteneffektiv durch Einsparung von Montagekosten

Für alle Befestigungen, die während der Montage ein kontrolliertes oder niedriges Antriebsdrehmoment erfordern

Schmelztemperatur 125°C

Firmenname	Spezifikationen
Daimler / Chrysler	MS9775
Ford	WSS-M21P27-A4
GM	GM-9986167

Technische Daten			
Größe	Blech-dicke	Loch-durchm	Maximales Anzugs-moment N/m für selbst-formende Schrauben
M6	4.9 - 5.0	5.5	5.5
M8	6.4 - 6.5	7.4	7.4
M10	8.0 - 8.2	9.3	9.3
M12	10.4 - 10.6	11.2	11.2
7/16-20	10.0 - 10.2	10.6	10.6

Das Einformdrehmoment für selbstformende Schrauben wird auf einer kohlenstoffarmen Stahlplatte mit einer Härte von 115-150 HV30 gemessen.

Die Axiallast für den Beginn des Selbstformungsprozesses darf 20N nicht überschreiten.

PRELOK®

Mit seinen in ganz Europa strategisch verteilten Produktionseinrichtungen bietet PRELOK® einen einheitlichen Ansatz zur Unterstützung der Stammkunden in Zusammenarbeit mit der örtlich vorhandenen technischen Unterstützung und Anwendungstechnik.

Nytorq® von PRELOK®

Nytorq® die trockene Gleitfilmbeschichtung, ist eine ungiftige, wasserbasierte, nicht klebrige Gewindevorbeschichtung mit einem breiten Anwendungsspektrum.

Auf der Spitze von selbstformenden Gewinden aufgetragen, verringert Nytorq® das Einschraubmoment der Schraube erheblich. Durch die reibungslose Montage wird eine konsistentere Klemmlast erreicht.

Nytorq®, verhindert darüber hinaus das „Rattern“ während der Montage von Schraubverbindungen, reduziert das Geräuschniveau, verlängert die Lebensdauer der Werkzeuge und verringert somit die gesamten Montagekosten für die Befestigungselemente.

Nytorq®, erfüllt die Standards Ford WSS-M21P27-A4, General Motors GM-9986167 und Daimler Chrysler MS9775 und hat die entsprechenden Zulassungen erhalten.

Nytorq®, kann auf die meisten gängigen Korrosionsschutz-Oberflächenbehandlungen, einschließlich chrom(IV)-freier Oberflächen, aufgetragen werden.

Vorserienmuster werden geprüft und kostenlos bearbeitet. Wenn Sie weitere Informationen wünschen, kontaktieren Sie uns bitte direkt unter der nachstehenden Adresse.



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



Precote® 709

Vorteile

Bildet trockenen, nichtklebrigen Film

Gesundheitlich unbedenklich, sowohl in der Verarbeitung als auch nach der Beschichtung

Fertigteile können nach der Beschichtung bis zu 4 Jahren gelagert werden

Konstant niedrige Gewindereibzahl

Kein Fressen oder Kaltverschweißen

Verhindert Korrosion in der Gewindeverbindung

Temperaturbeständigkeit: bis 700°C

Gute chemische Beständigkeit

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.

Antifestbrenn-Gewindevorbeschichtung

Precote® 709, der mikroverkapselte Flüssigklebstoff zur Vorbeschichtung ist eine nicht-reaktive, filmbildende Dispersion mit mineralischen Feststoffen zur Beschichtung von Gewindeteilen. Es ist eine ungiftige Vorbeschichtung für die kontrollierte Montage und Demontage von Hochtemperaturanwendungen. Die beschichteten Komponenten sind nicht klebrig und einsatzbereit.

Anwendung

Auf Gewindeteilen wie Schrauben, Stopfen und Rohrverschraubungen, die einerseits eine hohe Vorspannung ohne Oberflächenverschweißung bei der Montage erfordern und sich andererseits nach Temperaturbeaufschlagung wieder leicht und zerstörungsfrei demontieren lassen müssen.

Physikalische Daten

Farbe	Anthrazit
Gewindereibzahl	0.09-0.13
Einschraubdrehmoment	1 - 2 Nm
Losbrechdrehmoment (BLT)** nach 24 Std. bei Raumtemperatur (MA 0 40 Nm)	1. Losbrechdrehmoment = 31 Nm 5. Losbrechdrehmoment = 30 Nm
Losbrechdrehmoment (BLT)** nach 24 Std. bei 650°C (MA 0 40 Nm)	1. Losbrechdrehmoment = 31 Nm 5. Losbrechdrehmoment = 30 Nm
Temperaturbeständigkeit	+700°C
Lagerbeständigkeit	4 Jahre bei Raumtemperatur 27/65 DIN 50014

** Schrauben M10 x 35 x A2-70 und Mutter A2



A member of the Melrose Group

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