



Tuflok®

Vorteile

- Der blaue Fleck besteht aus dem echten Tuflok**
- Wiederverwendbarkeit**
- Vibrationssicherung**
- Ausgereifte Drehmomentflexibilität**
- Variable Beschichtungslänge und -position**
- Zusätzliche Sicherungselemente wie Muttern, Unterlegscheiben usw. sind überflüssig**
- Sichert automatisch in jeder Position**
- Nicht aushärtend**
- Galvanisierung und Fleckbeschichtung**
- Beständigkeit gegenüber Chemikalien wie Alkohol, Benzin, Öl, Kerosin, Dieselmotortreibstoff und Hydraulikfluids**

PRELOK®

PRELOK® bietet die größte Palette von Lösungen im Bereich der Vorbeschichtungen für Gewindegewinde- und -dichtungslösungen in ganz Europa. Damit werden zusätzlich Sicherungsmethoden wie von Hand aufgetragener Flüssigkleber oder Dichtungskleber überflüssig. Tuflok®, die vibrationsdämpfende Fleckbeschichtung aus Nylon, der blaue Nylonfleck, wird dauerhaft auf das Schraubengewinde aufgeschmolzen und erhöht dadurch das Ein- und Rückdrehmoment, so dass die Schraube nach der Montage in jeder Position fixiert werden kann.

Tuflok® 180, vibrationsdämpfende Fleckbeschichtung aus Nylon

Tuflok® 180, besteht aus einem blauen Nylonfleck, der dauerhaft auf das Schraubengewinde aufgeschmolzen wird. Dieses Verfahren bewirkt eine überragende Vibrationssicherung und exzellente Drehmomentkonstanz bei allen Anwendungen, bei denen es auf kontrollierte Überschraubmomente bei guter Wiederverwendbarkeit ankommt.

Tuflok®, ist immer effektiv, unabhängig davon, ob das Befestigungselement vorgespannt ist, und somit ideal für Anwendungen geeignet, bei denen ständige Justierungen erforderlich sind.

Tuflok® 360

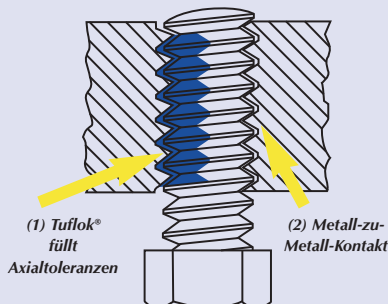
Tuflok® 360, die wird auf dem gesamten Gewindeumfang aufgetragen und ist für Anwendungen geeignet, bei denen eine wieder verwendbare Abdichtung gegen Flüssigkeit oder Gas benötigt wird.

Industriezulassungen

Unser Produkt Tuflok®, die vibrationsdämpfende Nylon-Fleckbeschichtung verfügt über Industriezulassungen nach zahlreichen Industrienormen, darunter:
 DIN 267, Teil 28
 BS 7715:1994
 IFI 124 & 524
 General Motors GM6189P
 Ford WA970
 Jaguar/Landrover, STJLR.60.5020.A970
 und viele andere.



Das Tuflok®-Prinzip



- A.** Bei der Tuflok®-Beschichtung wird das Blue Nylon 11 auf einen bestimmten Bereich der Schraubengewindeoberfläche aufgebracht.
- B.** Beim Zusammenschrauben wird das Nylon-Material zusammengedrückt und füllt somit alle Axialtoleranzen zwischen Innen- und Außengewinde voll aus (1).
- C.** Der Tuflok®-Prozess erzeugt eine starke Metall-zu-Metall-Radiallast an den Flanken der Gegengewinde (2), die die Schraubenverriegelung bewirkt.



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

Produktübersicht

Produkt	Farbe	Typ	Max. Flecklänge	Standard Flecklänge	Freie Gewindegänge	Lagerbeständigkeit	Temp.-Beständigkeit (0°C)	Dichtungskapazität 360°-Fleck	Wiederverwendbarkeit	Abmessungen
Tuflok®	Blau	Nylon	40mm	4-6 Gewindegänge	1-2 Gewindegänge	Unbefristet	-56 + 150	>15 BAR (Gewinde M10)	>5	M1.6 - M30

- Wir bearbeiten derzeit eine Reihe von Gewindeteilen mit Kopf wie Stifte oder 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 aus einer Hand Galvanisierungs- und Fleckbeschichtungs-Service.
- 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.

Drehmoment-Tabelle

Gewindegrößen	Erster Einbau		1. Rückdrehmoment		5. Rückdrehmoment	
	1. Eindrehmoment Max.		Min.		Min.	
	ISO Metric	ibf/in	Nm	ibf/in	Nm	ibf/in
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	0.45	1.2	0.10	0.50	0.08
4	10.6	0.90	2.3	0.12	1.4	0.10
5	20.4	1.60	3.2	0.18	2.0	0.15
6	26.6	3.0	4.0	0.35	2.7	0.20
8	88.5	6.0	8.0	0.85	5.1	0.40
10	123.9	10.5	15.9	1.50	9.7	0.70
12	185.9	15.5	23.0	2.30	13.3	1.50
14	265.5	24.0	31.9	3.30	20.4	2.30
16	354.0	32.0	44.2	4.00	30.0	2.80
20	531.0	44.0	70.8	11.0	48.7	5.50
22	663.8	60.0	92.9	15.0	61.9	7.50
24	796.6	80.0	115.0	20.0	75.2	10.0

Die Klemmmomente / Überschraubmomente lassen sich den spezifischen Anforderungen anpassen. Die vorliegenden Angaben können je nach Materialspezifikation schwanken und dienen nur als Anhaltspunkt. Die Drehmomentangaben sind im britischen Maßsystem auf Anfrage erhältlich.

Empfehlungen

Muttergewinde

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

Gewindevorbereitung

Um eine optimale Klebeleistung zu erreichen, sollten Außen- und Innengewinde der Klasse 6g/6H (metrisch) oder der Klasse 2 a/b (vereinheitlicht) entsprechen. Hohe Montagegeschwindigkeiten können zum Fressen der Gewinde führen und sich negativ auf die Produktleistung auswirken.

Oberflächen

Tuflok® lässt sich auf die meisten gängigen galvanisierten Oberflächen aufbringen, ebenso wie auf Polymer- und organische Beschichtungen.

Beistellung durch den Kunden

Aus Nichteisen-Metallen gefertigte Teile sollten frei von Oberflächenverunreinigungen geliefert werden. Abweichungen der Materialstruktur können sich auf die Erhitzungsfähigkeit des Teils während der Bearbeitung auswirken und zu einer Änderung des Drehmoments führen.

