

PRELOK

Gewindevorbeschichtungen

Eigenschaften

Hohe Losbrechmomente

Hohe Temperaturbeständigkeit
-50 °C - +170°C

Geringes Einschraubdrehmoment

Schnell aushärtend

Kontrollierte Reibzahlen

Einfache Identifizierung durch Farbe

Resistent gegen die meisten Öle und Lösungsmittel

Kontrollierte Beschichtungslage

Ersatz für Flüssigkleber

Ersatz für mechanische Schraubensicherungen

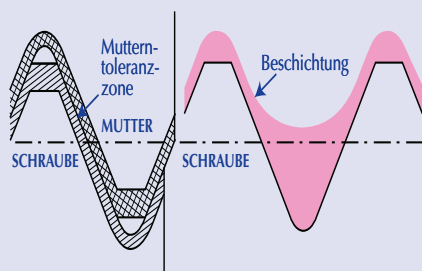
PRELOK

PRELOK ist einer der europäischen Marktführer für Vorbeschichtungen zum Sichern und Dichten sowie kontrollierter Montage- und Demontageeigenschaften für alle Gewindeteile. 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 vorbeschichtete Gewinde entwickelt die gewünschten Sicherungs- und Dichtungseigenschaften nachdem das beschichtete Gewinde in das Gegengewinde eingeschraubt wird. Durch die hierbei entstehenden Druck und /oder Scherspannung werden die Mikrokapseln zerstört und die reaktiven Klebstoffkomponenten freigesetzt und härten dann innerhalb kürzester Zeit aus. Die Gewinde verkleben dadurch miteinander und bilden somit die zuverlässigen Sicherungs- und Dichteigenschaften.

Gewindesicherung



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 Mikrokapseln, der Klebstoff härtet aus und erzeugt die gewindesichernde Verbindung.

Industriezulassungen

Die 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

und viele andere...



A member of the Melrose Group

PRELOK. Tel: +49 221 491 1063 Fax: +49 221 497 3359 www.prelok.com

Gewindenvorbeschichtungen

Produkte

| Produkt | Farbe | Typ | Max. Flecklänge | Standard - Flecklänge | Freie Gewindegänge | Lagerung | Temp.- Beständigkeit (°C) | Dichtungskapazität (M10-Gewinde) | Reibungskoeffizient | Wiederverwendbarkeit | Abmessungen |
|---------------------|-----------------|---------|-----------------|--------------------------|--------------------------|----------|------------------------------|-------------------------------------|---------------------|----------------------|-------------|
| Precote® 80 | Pink | Acrylic | 50mm | 4-6 Gewinde- gänge | 1-2 Gewinde- gänge | 4 Jahre | -50 + 170 | >200 Bar | 0.26/0.28 | 12 | M4-M30 |
| Precote® 85 | Hellblau | Acrylic | 50mm | 4-6 Gewinde- gänge | 1-2 Gewinde- gänge | 4 Jahre | -50 + 150 | >200 Bar | 0.16/0.18 | 12 | M4-M30 |
| Precote® 30 | Gelb | Acrylic | 50mm | 4-6 Gewinde- gänge | 1-2 Gewinde- gänge | 4 Jahre | -40 + 150 | >200 Bar | 0.14/0.16 | 12 | M4-M30 |
| Scotchgrip® 2353 | Dunkel- Blau | Epoxyd | 50mm | 4-6 Gewinde- gänge | 1-2 Gewinde- gänge | 2 Jahre | -60 + 150 | >200 Bar | 0.16/0.18 | 48 | M4-M30 |
| Scotchgrip® 2510 | Orange | Epoxyd | 50mm | 4-6 Gewinde- gänge | 1-2 Gewinde- gänge | 2 Jahre | -40 + 200 | >200 Bar | 0.26/0.28 | 72 | M4-M30 |

Table: auszug von DIN 267 Teil 27

| Gewindegrösse | Losbrechmoment 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 |

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 wie Schrauben und Stifte oder Stopfen
- Unsere Beschichtung lässt sich auf Eisen- und Nichteisen-Materialien (Stahl, Aluminium, Messing oder rostfreiem Stahl und verschiedenen Kunststoffen) auftragen.
- Mit unseren strategischen galvanotechnischen Allianzen bieten wir aus einer Hand Galvanisierungs- und Beschichtungs-Service.
- Es handelt sich hier um einen allgemeinen Überblick über die von uns aufgebrauchten klebenden Produkte.
- Neben Gewinden können auch andere Bauteile nach einer Eignungsprüfung beschichtet werden.
- Eine Wiederverwendung von mikroverkapselten Klebstoffen wird nicht empfohlen.

Empfehlungen

Muttergewinde

Es wird empfohlen den Gewindeeinlauf anzusenken um Grate zu vermeiden die die Beschichtung beim Einschrauben abschaben können.

Gewindenvorbereitung

Um eine optimale Kleberleistung zu erreichen sollten Außen- und Innengewinde in der Tolleranzlage 6g/6H liegen und vor der Beschichtung entfettet werden.

Oberflächen

Vorbeschichtungen lassen sich auf die meisten gängigen galvanisierten Oberflächen aufbringen. Bei Oberflächen mit integriertem Schmierstoff sollte die Kleberfunktion vorher überprüft werden.

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 AUSGEWERTET UND DANACH KOSTENLOS BESCHICHTET.



PRELOK. Tel: +49 221 491 1063 Fax: +49 221 497 3359 www.prelok.com

Precote® ist ein eingetragenes Warenzeichen der omniTECHNIK Mikroverkapselungsges GmbH.
Scotchgrip® ist ein eingetragenes Warenzeichen von 3M.