

PRELOK

Tuflok Gewindebeschichtung mit Nylon

Eigenschaften

Tuflok ist an dem blauen Fleck zu erkennen

Widerverwendbarkeit

Vibrationssicherung

Über Beschichtungsgrad einstellbares Drehmoment

Variable Beschichtungslänge und -position

Zusätzliche Sicherungselemente wie Kontermuttern, oder Klebstoffe sind überflüssig

Sicherung in jeder Position

Keine Aushärtung

Beständigkeit gegen Chemikalien wie Alkohol, Benzin, Öl, Kerosin, Diesel und Hydrauliköle

PRELOK

PRELOK bietet eine breite Palette von Lösungen im Bereich der Vorbeschichtungen für Gewindegewinde- und dichtungslösungen in ganz Europa. Damit werden zusätzliche Sicherungsmethoden wie von Hand aufgetragener Flüssigkleber oder Dichtungsbänder überflüssig.

Tuflok "Der Blaue Fleck" wird in der Regel auf das Schraubengewinde oder das Muttergewinde aufgeschmolzen und erhöht dadurch das Einschraub- oder Ausschraubdrehmoment, so dass die Schraube nach der Montage in jeder Position fixiert werden kann.

Tuflok 180

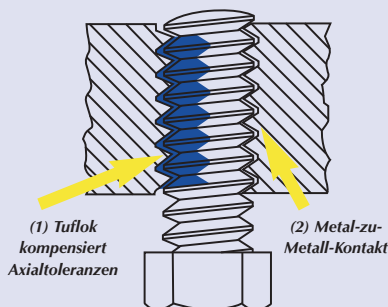
Tuflok 180 ist eine blaue Nylon-Fleckbeschichtung der auf dem halben Gewindeumfang dauerhaft aufgeschmolzen wird. Dieses Verfahren sorgt für eine überragende Vibrationssicherung und exzellente Drehmomentenkonstanz bei allen Anwendungen, bei denen es auf kontrollierte Überschraubmomente bei guter Wiederverwendbarkeit 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 ist eine Beschichtung auf dem gesamten Gewindeumfang und ist für Anwendungen geeignet, bei denen eine wiederverwendbare Abdichtung gegen Flüssigkeit oder Gas benötigt wird.

Das Tuflok Prinzip



A. Bei der Tuflok -Beschichtung wird das Nylon-Material auf einen vorher bestimmten Bereich der Schraubengewindeoberfläche aufgebracht.

B. Da Außen- und Innengewinde voll fassen, wird der Nylon-Fleck zusammengedrückt (1) und füllt somit alle Axialtoleranzen zwischen Innen- und Außengewinde voll aus. Dadurch entsteht ein starker Kontakt von Metall zu Metall zwischen den Schraubengängen (2), die gegenüber dem Nylon-Fleck liegen.

Industriezulassungen

Unser Tuflok-Produkt verfügt über Industriezulassungen nach zahlreichen Industrienormen:

DIN 267, Teil 28
 BS 7715:1994
 IFI 124 & 524
 General Motors GM6189P
 Ford WA970
 Jaguar JFS.02.01.04
 und viele andere....



A member of the Melrose Group

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

Tuflok Gewindebeschichtung mit Nylon

Produkte

| Produkte | Farbe | Typ | Max. Flecklänge | Standard Flecklänge | Freie Gewindegänge | Lagerung | Temp.-Beständigkeit (°C) | Dichtungskapazität 360°-Fleck | Wiederverwendbarkeit | Abmessungen |
|----------|-------|-------|-----------------|---------------------|--------------------|------------|--------------------------|-------------------------------|----------------------|-------------|
| Tuflok | Blau | Nylon | 40mm | 4-6 Gewindegänge | 1-2 Gewindegänge | Unbestimmt | -56 + 150 | >15 BAR (M10 Gewinde) | >5 | M1-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 Allianzen 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 Projekte. Andere Bauteile können nach einer Prüfung auch beschichtet werden.

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 | 0.60 | 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 |

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 anzusenken um Grate zu vermeiden die die Beschichtung beim Einschrauben abschaben können.

Gewindenvorbereitung

Um eine optimale Klebeleistung zu erreichen sollten Außen- und Innengewinde in der Tolleranzlage 6g/6H liegen und vor der Beschichtung entfettet werden. 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, außerdem auf Polymer- und organische Beschichtungen.

Gewindematerialhinweis

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.

