

PRELOK

Proceso de Nylon Tuflok

Ventajas

El Patch Azul identifica al verdadero Tuflok

Re-utilizable

Anti-vibraciones

Flexibilidad en el par

Posicionamiento y longitud del patch variable

Elimina elementos secundarios de bloqueo, tales como tuercas, arandelas, etc.

Bloquea automáticamente en cualquier posición

No requiere Curado

Tratamiento térmico, Baño o acabado y Patch

Resistente al alcohol, petróleo, aceite, queroseno, gas-oil y líquidos hidráulicos

PRELOK

PRELOK Ofrece la mayor gama de pre-aplicaciones de bloqueo y sellado en toda Europa, eliminando así, la necesidad de elementos secundarios tales como las cintas de teflón o la aplicación manual de adhesivos líquidos. El patch Azul de Nylon Tuflok, al aplicarse, queda permanentemente adherido sobre la rosca del tornillo, incrementando así, su par de extracción, y permitiendo el bloqueo en cualquier lugar del ensamblaje.

Tuflok 180

El Tuflok 180 es un patch azul de nylon permanentemente adherido a la rosca del tornillo. Este proceso proporciona una excelente resistencia a la vibración y par de bloqueo en todas las aplicaciones que requieran una carga controlada y el hecho de poder re-utilizarse.

El Tuflok es efectivo, incluso en caso de que la fijación no esté completamente insertada, siendo así ideal, para aplicaciones donde se requiere un ajuste continuo.

Tuflok 360

El Tuflok 360 proporciona una cobertura sobre toda la circunferencia, (alrededor de la rosca), está indicado para aplicaciones que requieran una re-utilización total en sellado de alta presión contra líquidos o gases.

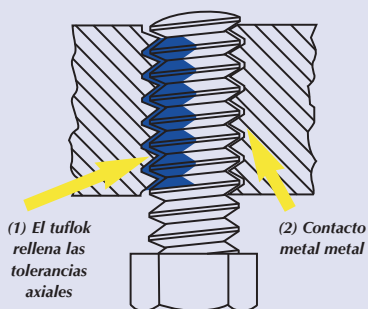
Homologaciones en el sector industrial

Tuflok es un producto homologado por un gran número de normativas del sector que incluyen :

- DIN 267 parte 28
- BS 7715:1994
- IFI 124 & 524
- General Motors GM6189P
- Ford WA970
- Jaguar JFS.02.01.04
- Y muchas mas...



Principio de funcionamiento del Tuflok



A. El tratamiento Tuflok consiste en fundir el material Nylon Azul 11 en una zona determinada de la superficie de la rosca macho.

B. Una vez instalado en la rosca hembra del componente, el nylon se comprime relleno las tolerancias axiales entre las roscas (1).

C. El tratamiento Tuflok crea una alta carga radial metal a metal en los flancos de las roscas (2) que proporciona la acción de bloqueo.



A member of the Melrose Group

PRELOK. Tel: +34 93 474 0707 Fax: +34 93 474 1197 www.prelok.com

Proceso de Nylon Tuflok

Guía del Producto

Producto	Color	Tipo	Longitud máxima del parche	Longitud estándar del parche	Espaciado estándar del parche	Vida de almacenamiento en condiciones ambientales	Temperatura de funcionamiento (°C)	Capacidad de estanqueidad (parche de 360°)	Reutilizaciones	Gama de medidas
Tuflok	Azul	Nylon	40mm	4-6 Paso	1-2 espaciado del paso	Indefinido	-56 + 150	>15 BAR (Rosca M10)	>5	M1-M30

- Actualmente procesamos una amplia gama de elementos como pernos, tapones y piezas similares.
- Podemos aplicar nuestros productos sobre materiales férricos y no-férricos, (Acero, Aluminio, Latón o Acero Inoxidable y en algunos materiales plásticos).
- Con acuerdos estratégicos con Empresas de Baños y Tratamiento Térmico, ofrecemos un servicio completo con una sola gestión.
- Esta es una guía general de los productos que actualmente procesamos. Podemos procesar otros productos tras nuestra evaluación.

Características estándar de par

Tamaño de la rosca	Primera instalación		Primer desmontaje		5° desmontaje	
	Máximo torque predominante		Mínimo		Mínimo	
	ibf/in	Nm	ibf/in	Nm	ibf/in	Nm
ISO Métrica						
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

Se puede variar el Par para adecuarse a requisitos específicos según la aplicación. Estos datos pueden variar dependiendo de los tipos de material y sirven a modo de guía. Las características de Par para grandes medidas se podrán disponer bajo pedido.

LAS MUESTRAS Y PRE-SÉRIES SERÁN EVALUADAS Y PROCESADAS DE FORMA GRATUITA

Recomendaciones

Preparación del agujero

En todos los casos los primeros hilos de los elementos hembra deben tener la rosca pulida o avellanada para evitar daños en el material del parche.

Preparación de la rosca

Para obtener la óptima función de sellado, ambos hilos macho y hembra han de ser de clase 6g/h (métrico) o clase 2 a/b (unificado). Las altas velocidades de instalación pueden producir un roce en los hilos que afecte la funcionalidad del producto.

Acabado

Puede aplicarse un sellante sobre los baños y acabados más comunes, del mismo modo, sobre polímeros y baños orgánicos.

El cliente suministrará las piezas libres de contaminación

Las piezas fabricadas a partir de materiales no-férricos se suministrarán libres de cualquier contaminación superficial. Las variaciones en la estructura del material puede afectar la capacidad de calentamiento de la pieza durante el proceso, provocando variaciones en los pares.

