

PRELOK

Adhesivos pre-aplicados

Ventajas

Alto Par de Rotura

Bajo Par de Instalación

Curado Rápido

Servicio de Baños, recubrimientos y Patch

Fácil identificación

No se ve afectado por la mayoría de aceites o disolventes

Temperaturas de trabajo desde -56°C a +200°C

Posición controlada del Patch

Sustituye adhesivos líquidos de aplicación manual

Sustituye elementos mecánicos de bloqueo

PRELOK

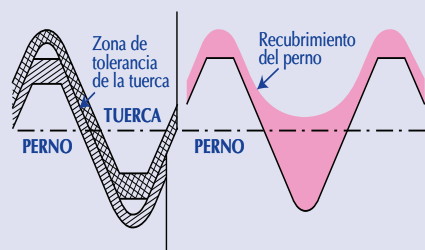
PRELOK es el líder del mercado europeo en soluciones de pre-aplicación de bloqueo y sellado sobre componentes con rosca. Estamos constantemente trabajando junto con nuestros proveedores para desarrollar nuevos productos y procesos ofreciendo así, soluciones innovadoras que alcancen los cambios de demanda de nuestra base de clientes.

Adhesivos pre-aplicados

Nuestros adhesivos pre-aplicados contienen un compuesto micro encapsulado el cual aplicamos sobre los hilos de la rosca, formando una película coloreada identificable, el cual, una vez seca, estará dispuesta para su uso.

La aplicación sobre la rosca de adhesivos pre-aplicados desarrolla las propiedades deseadas de bloqueo y sellado una vez se rompe el micro encapsulado contra el correspondiente elemento a roscar. Los compuestos adhesivos interaccionan y, en corto periodo de tiempo, el compuesto se endurece, los hilos se bloquean entonces, y se unen formando un sellado fiable.

Principio de funcionamiento del adhesivo microencapsulado



A. El proceso de preaplicado consiste en aplicar el adhesivo microencapsulado a una zona determinada de la superficie macho de la rosca.

B. El recubrimiento de adhesivo es inerte, seco al tacto, y está listo para utilizar.

C. Una vez ensamblado en el componente roscado las microcápsulas se rompen desarrollando un bloqueo seguro de los 2 componentes con un adhesivo de gran resistencia.

Homologaciones en la Industria

Los productos adhesivos pre-aplicados PRELOK están homologados por un amplio rango de normativas en el sector industrial tales como :

DIN 267 Part: 27

IFI 125/525

BS 7795 : 1995

Ford (WX200 & WX201)

GM 6175M

Perkins Engines

Y muchas mas...



A member of the Melrose Group

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

Adhesivos pre-aplicados

Guía del Producto

Producto	Color	Tipo	Longitud máxima del parche	Longitud estándar del parche	Espaciado estándar del parche	Vida de almacenamiento (máximo)	Temperatura de funcionamiento (°C)	Capacidad de estanqueidad	Coefficiente de fricción (Rosca M10)	Tiempo total de curado (horas)	Gama de medidas
Precote® 80	Rosa y/o Verde	Acrílico	50mm	4-6 Paso	1-2 espaciado del paso	4 años	-50 + 170	>200 Bar	0.26/0.28	12	M4-M30
Precote® 85	Azul Turquesa	Acrílico	50mm	4-6 Paso	1-2 espaciado del paso	4 años	-50 + 170	>200 Bar	0.16/0.18	12	M4-M30
Precote® 30	Amarillo	Acrílico	50mm	4-6 Paso	1-2 espaciado del paso	4 años	-50 + 150	>200 Bar	0.14/0.16	12	M4-M30
Scotchgrip® 2353	Azul Oscuro	Epoxy	50mm	4-6 Paso	1-2 espaciado del paso	2 años	-60 + 116	>200 Bar	0.16/0.18	48	M4-M30
Scotchgrip® 2510	Naranja	Epoxy	50mm	4-6 Paso	1-2 espaciado del paso	2 años	-40 + 200*	>200 Bar	0.26/0.28	72	M4-M30

* Diseñado para aplicaciones cuya temperatura de funcionamiento alcance los 149°C, o hasta 204°C de forma intermitente.

Tabla: Extracto de BS 7795:1995

Tamaño de la rosca	Par de rotura en NM	
	Máximo	Mínimo
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

Nota: La funcionalidad de los adhesivos a la norma BS 7795 - 1995 se basa sobre Precote 80 & 85, y Scotchgrip 2353 & 2510

- Actualmente procesamos un amplio rango de medidas, pernos, tapones y piezas especiales.
- Podemos procesar sobre superficies férricas o no-férricas (Acero, Aluminio, Latón o Acero Inoxidable y algunos materiales plásticos)
- Con nuestros acuerdos estratégicos con Empresas de Tratamiento Térmico y Baños, ofrecemos el circuito completo con "una sola gestión".
- Esta es una guía general de los productos que actualmente procesamos.
- Podemos procesar otros productos, siempre sobre nuestra evaluación.
- No se recomienda la re-utilización de los adhesivos microencapsulados.

LAS MUESTRAS O PRE-SÉRIES SE EVALUARÁN Y SE PROCESARÁN SIN NINGÚN CARGO.

Recomendaciones

Preparación del agujero

En todos los casos, la rosca hembra del componente debe tener la entrada de rosca rebarbada o avellanada, para impedir que se dañe el material del parche al ensamblarlos.

Preparación de la rosca

Para obtener las prestaciones óptimas del parche, tanto la rosca macho como la rosca hembra, deben cumplir la clase 6 g/h (sistema métrico) o la clase 2 a/b (unificada).

Terminación

Los adhesivos preaplicados se pueden aplicar a los materiales con los tratamientos químicos superficiales más comunes, así como a los recubrimientos orgánicos y de polímeros. Se deben evitar que los productos epóxicos se mezclen con el aluminio, ya que la reacción resultante puede causar problemas de ensamblaje.

Scotchgrip® 2353

Utiliza un producto endurecedor que es higroscópico y por lo tanto, se debe evitar que entre en contacto con la humedad (que puede presentar un efecto blanquecino) antes del ensamblaje.

