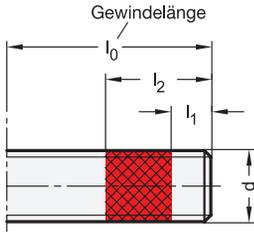


Hinweis

Polyamid Fleckbeschichtung wird für federnde Druckstücke GN 615.3 (siehe Seite 840) angeboten. Eine blaue Beschichtung bedeutet Form K oder KN, eine grüne Beschichtung bedeutet Form KS oder KSN (verstärkter Federdruck). Polyamid Vollbeschichtung ist für Verschlusschrauben GN 252 und GN 252.5 (siehe Seite 1685) verfügbar.

MVK Gewindegewissicherung klebend - Mikroverkapselung Precote 80 (rot)



$l_1 \approx 2 \text{ bis } 3 \times \text{Gewindesteigung}$
 $l_2 \approx 1.5 \times d$

| d | l ₁ | l ₂ ≈ | M _{IN} in Nm max. Eindrehmoment | M _{LB} in Nm min. Losbrechmoment | M _{OUT} in Nm max. Ausschraubmoment |
|------|----------------|------------------|---|--|--|
| M 5 | 1.5 ... 2.5 | 7.5 | 0.5 | 1 | 6.5 |
| M 6 | 2 ... 3 | 9 | 0.8 | 1.8 | 10 |
| M 8 | 2.5 ... 4 | 12 | 1.5 | 4 | 26 |
| M 10 | 3 ... 4.5 | 15 | 3 | 10 | 55 |
| M 12 | 3.5 ... 5 | 18 | 5 | 16 | 95 |
| M 16 | 4 ... 6 | 24 | 11 | 35 | 250 |
| M 20 | 5 ... 7.5 | 30 | 14 | 45 | 500 |

Die Drehmomentangaben entsprechen DIN 267 Teil 27. Sie beruhen auf einer Prüfung des Gewindes ohne Verspannung mit einem Muttergewinde 6H bei Raumtemperatur. Bei Gewindelängen $l_0 < l_2$, verkürzt sich l_2 so, dass am Gewindeende ein bis zwei Gewindegänge nicht beschichtet sind.

Beschreibung

Das Prinzip der Mikroverkapselung (verkleben) besteht darin, dass ein Flüssigkunststoff und Härter jeweils eingekapselt in eine dünne Polymerwand, in ein lackartiges Trägersystem eingebettet sind, dass auf einen Teilbereich des Gewindes aufgebracht wird. Es entsteht ein trockener, grifffester und jederzeit einsatzbereiter Sicherungsüberzug.

Der Klebstoff beginnt mit seiner Aushärtung innerhalb von 10-15 Minuten. Eine ausreichende Funktionsfestigkeit ist meist schon nach 30 Minuten erreicht. Die vollständige Durchhärtung ist jedoch erst nach 24 Stunden gegeben.

Justier- und Anzugsvorgänge müssen innerhalb von 5 Minuten finalisiert sein.

Die Gewindeverbindung lässt sich lösen, wenn das MAUS aufgebracht und auf das Gewindeteil übertragen werden kann, oder bei Erwärmung über +170 °C. Von einer Wiederverwendung nach dem Lösen wird abgeraten.

Fett- bzw. ölfreie Gewinde erhöhen die Klebewirkung.

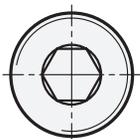
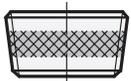
Die Lagerbeständigkeit der Beschichtung beträgt in unmontiertem Zustand mindestens 4 Jahre.

Merkmale

- Höchste Sicherungswirkung gegen selbständiges Lösen oder Verlieren auch bei starker Vibration; nicht geeignet für Justierschrauben.
- Die Sicherung ist unverlierbarer Bestandteil des Normteils. Sie erspart die Lagerung und Montage zusätzlicher Sicherungsmaterialien, einschließlich flüssiger Klebstoffe.
- Niedriges Eindrehmoment
- Temperaturbeständigkeit von - 40 °C bis 170 °C
- Hohe Chemikalienbeständigkeit

GPC Abdichtung durch Gewindebeschichtung-Precote 5 (weiß)

Verschlusschrauben DIN 906



Beschreibung

Precote 5 ist eine nichtreaktive, filmbildende Dispersion mit mineralischen Feststoffen zum Beschichten von Gewindeteilen.

Die Beschichtung bewirkt ein Abdichten gegen Gase und Flüssigkeiten an Gewindeteilen, sowohl bei zylindrischen/zylindrisch als auch bei zylindrisch/konischer Paarung. Eine Korrosion in der Gewindeverbindung wird verhindert.

Die Beschichtung ist lösungsmittelfrei, trocken und nicht klebrig. Sie ist gesundheitlich unbedenklich.

Die Lagerbeständigkeit in unmontiertem Zustand beträgt mindestens 4 Jahre.

Merkmale

- Die Dichtschicht ist unverlierbarer Bestandteil der Verschlusschraube. Sie erspart die Lagerung und Montage von Sicherungsmaterialien.
- Die Abdichtung erfolgt nach der Montage, es ist keine Aushärtezeit erforderlich.
- Der Gewindereibwert verändert sich praktisch nicht, das Losdrehmoment ist niedrig; max. 1 mal wiederverwendbar.
- Dichtwirkung Gewinde: zylindrisch/zylindrisch < 15 bar, zylindrisch/konisch > 50 bar
- Einsatztemperatur - 60 °C bis +150 °C
- Gute chem. Beständigkeit z.B. gegen Öl, Wasser, Benzin, sowie Lösungsmittel

