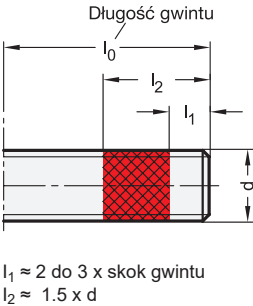


Informacje

Cząstkowa powtłoka z poliamidu jest oferowana wraz z zatrzaskami GN 615.3 (patrz strona 840). Niebieska powtłoka oznacza typ K lub KN, zielona oznacza typ KS lub KSN (duża siła docisku). Całkowita powtłoka z poliamidu jest dostępna dla zaślepek gwintowanych GN 252 i GN 252.5 (patrz strona 1685).

MVK zabezpieczenie gwintu przez mikrokapsułkowanie, czerwona substancja klejąca precote 80



d	l1	l2 ≈	MIN w Nm maks. moment przy wkręcaniu	MLB w Nm min. moment przy na- tychmiastowym wykręcaniu	MOUT w Nm maks. moment potrzebny do rozłączenia połączenia
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

Wartości momentów wkręcania i wykręcania są zgodne z normą DIN 267 cz. 27. Opierają się one na testach przeprowadzonych dla gwintu bez wstępnego naprężenia, z nakrętką 6H, w temperaturze pokojowej. Dla długości gwintów $l_0 < l_2$, długość l_2 skraca się tak, że jeden lub dwa końcowe zwoje gwintu są niepowleczone.

Opis

Mikrokapsułkowanie MVK (klejenie) polega na naniesieniu na powierzchnię gwintu powtłoki o konsystencji lakieru, zawierającej mikrokapsułki z żywicą i utwardzaczem. Powtłoka ta wysycha i komponent może być przechowywany i obsługiwany w normalny sposób. Podczas wkręcania gwintu kapsułki pękają pod wpływem ciśnienia i tarcia pomiędzy dwoma gwintami. Żywica i utwardzacz wchodzi w reakcję chemiczną, powodując wiązanie kleju, co prowadzi do unieruchomienia połączenia gwintowego.

Wiązanie mieszanki rozpoczyna się po 10-15 minutach. Wstępne utwardzenie wystarczające do osadzenia gwintu następuje po około 30 minutach, natomiast pełne utwardzenie zachodzi po 24 godzinach.

Regulacje i czynności nastawne należy ukończyć w ciągu około 5 minut.

Powstałe w ten sposób połączenie gwintowe można rozkręcić, gdy do gwintu przyłożony zostanie moment MOUT, zgodny ze wskazaniami przedstawionymi w tabeli lub gdy ogrzeje się dany element do temperatury powyżej 170 °C. Ponowne użycie rozkręconego elementu nie jest zalecane.

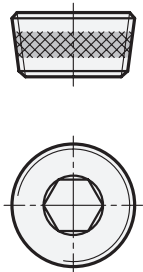
Odtuszczony gwint gwarantuje najlepsze działanie kleju.

Elementy, w których zastosowano opisywany proces, mogą być eksploatowane przez okres do 4 lat bez utraty swoich właściwości.

Funkcje

- Gwinty z klejem w mikrokapsułkach MVK na ogół używane są w maszynach podlegających działaniu wibracji, co zapobiega ich samoczynnemu odkręcaniu się. Rozwiązanie to nie nadaje się do wykorzystania w śrubach regulacyjnych.
- Wyeliminowanie magazynowania ciekłego kleju, co może być istotne w przypadku zastosowań części standardowych.
- Niski moment wkręcania
- Odporność temperaturowa od - 40 °C do 170 °C
- Doskonata stabilność chemiczna

Gwintowane korki DIN 906



GPC Uszczelnianie gwintów powtłoką Precote 5 (biała)

Opis

Precote 5 jest niereaktywną, białą, dyspersyjną substancją mineralną do powlekania gwintów. Powtłoka nadaje się do uszczelniania gwintów zarówno cylindrycznych, jak i stożkowych przeciwko cieczom i gazom, uniemożliwiając jednocześnie korozję połączenia gwintowego. Powtłoka jest bezrozpuszczalnikowa, sucha, całkowicie pozbawiona lepkości. Nie stanowi zagrożenia dla zdrowia. Minimalna stabilność podczas przechowywania w stanie niezamontowanym wynosi 4 lata.

Funkcje

- Powtłoka uszczelniająca jest związana ze śrubą. Zmniejsza potrzebę specjalnego magazynowania i nanoszenia powłok uszczelniających.
- Efekt uszczelnienia zachodzi po zamontowaniu, nie jest wymagany czas utwardzania.
- Współczynnik tarcia gwintu pozostaje praktycznie niezmienny, moment potrzebny do odkręcenia jest niewielki, maks. do jednokrotnego użytku.
- Efekt uszczelnienia gwintu: cylindryczny/cylindryczny <15 bar, cylindryczny/ stożkowy> 50 bar
- Odporność temperaturowa od - 60 °C do +150 °C
- Dobra odporność chemiczna, np. oleje, woda, beznyna i rozpuszczalniki

