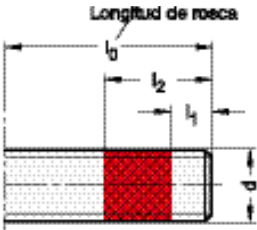


Información

La cubierta de poliamida está disponible para los posicionadores GN 615.3 (véase la página 840). Si la cubierta es azul, indica los tipos K o KN; si es verde, indica los tipos KS o KSN (carga de muelle elevada). La cubierta completa de poliamida está disponible para los tapones ciegos GN 252 y GN 252.5 (véase la página 1685).

MVK Encolado de bloqueo de rosca de precote 80 Micro encapsulado (rojo)



$l_1 \approx 2 \text{ to } 3 \times \text{Paso de rosca}$
 $l_2 \approx 1.5 \times d$

d	l1	l2 ≈	MIN en Nm par máx. de fijación	MLB en Nm par mín. de ruptura	MOUT en Nm par máx. de aflojado
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

El valor de par cumple con DIN 267 Apartado 27. Se basan en una prueba de un roscado sin precarga con un roscado de tuerca de 6H a temperatura ambiente. Para longitudes de roscado $l_0 < l_2$, l_2 se reduce de tal modo que quedan descubiertos uno o dos giros de rosca al final del roscado.

Descripción

El principio de microencapsulación MVK (encolado) consiste en un material plástico líquido y un endurecedor encapsulados en una fina película de polímero que se integra en un barniz como medio dispuesto en forma de cubierta y una rosca. Esta cubierta se seca y el componente puede almacenarse y manipularse con normalidad. Al instalar un perno con esta cubierta, las dos cápsulas se rompen debido a la presión y fricción entre los dos roscados. El material plástico líquido y el endurecedor se mezclan, dando lugar a una reacción química que endurece el adhesivo, lo que crea el bloqueo de la rosca.

El engaste de la mezcla comienza a los 10 - 15 minutos. Al cabo de 30 minutos aproximadamente se logra una dureza suficiente, pero el engaste completo se consigue a las 24 horas.

El proceso de ajuste y engaste debe completarse en un plazo de 5 minutos aproximadamente.

El bloqueo para roscas puede romperse aplicando el par MOUT en la rosca o calentando el componente por encima de +170 °C. No se recomienda reutilizar la rosca.

Las roscas que no están lubricadas con aceite o grasa presentan una mayor resistencia a la acción de bloqueo. Los componentes tratados con este proceso pueden almacenarse durante un plazo máximo de 4 años.

Características

- Bloqueo para roscas del más alto nivel para evitar el aflojamiento y la pérdida de componentes incluso en condiciones de vibración. No adecuado para pernos o tornillos ajustables.
- Este aspecto de seguridad puede ser esencial para determinadas aplicaciones de piezas estándar. Evita la necesidad de disponer de adhesivo líquido en el almacén.
- Par de inserción bajo
- Resistente a temperaturas de entre - 40 °C y 170 °C
- Excelente estabilidad química

Apriete de GPC con revestimiento de rosca Precote 5 (blanca)

Descripción

El Precote 5 es una emulsión formadora de película no reactiva con sólidos minerales que sirve para revestir piezas roscadas.

El revestimiento aporta estanqueidad frente a los gases y líquidos en las partes roscadas, tanto en pares cilíndrico / cilíndrico como en pares cilíndrico / cónico. Además, permite evitar la corrosión en la conexión roscada. El revestimiento no presenta disolventes, es seco y no es pegajoso. No es peligroso para la salud.

La estabilidad de almacenamiento mínima en estado desmontado es de 4 años.

Características

- La capa de estanqueidad es un elemento cautivo del tornillo de bloqueo. Permite ahorrar espacio de almacenamiento y evitar el montaje de materiales de bloqueo.
- El efecto de estanqueidad se produce después del montaje; no se requiere tiempo de curado.
- La capacidad de fricción de la rosca se mantiene prácticamente constante, el par de enrosque-desenrosque es bajo; como máximo, se puede reutilizar una vez.
- Efecto de sellado de la rosca: cilíndrico / cilíndrico <15 bar cilíndrico / cónico> 50 bar
- Resistente a la temperatura: de -50 °C a 180 °C
- Buena resistencia química, p.ej., contra aceite, agua, gasolina y disolventes

Tapones roscados DIN 906

