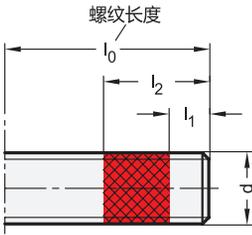


### 信息

用于GN 615.3 (参见第840页) 弹簧销的聚酰胺基涂层。K型或KN型弹簧销为蓝色涂层, KS型或KSN型 (高弹簧负载) 弹簧销为绿色涂层。GN 252和GN 252.5油塞 (参见第1685页) 可提供全螺纹带聚酰胺涂层的款式。

### MVK螺纹锁紧 (自粘), 涂覆胶囊硬化剂 (红色)



$l_1 \approx 2$ 到3倍地螺距长度  
 $l_2 \approx 1.5 \times d$

d	l1	l2 ≈	MIN in Nm 最大拧紧力距	MLB in Nm 最小开裂转矩	MOUT in Nm 最大松开力距
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

扭矩值符合DIN 267-27。该数值基于室温下使用无预加载的6H螺纹螺母进行的相关测试。若螺纹长度 $l_0 < l_2$ ,  $l_2$  缩减到末端一到两圈螺纹圈数未涂覆涂层的程度。

### 说明

MVK微胶囊 (粘合剂) 由液体塑料胶水、涂敷在螺纹部分的聚合物微胶囊封装固化剂组成。该种补剂保持干燥并可以正常方式存储。当用这种补剂安装螺栓时, 胶囊因螺栓摩擦产生压力而破裂。液态塑料和固化剂混合产生化学反应, 这使粘胶硬化, 从而锁定所需的螺纹。

发生反应后, 混合物将在10-15分钟后开始凝固。约30分钟后达到初期硬度, 并在24小时后完全凝固。

必须在约5分钟内完成调整和定位操作。

通过在螺纹上施加松开扭矩MOUT或者通过在+ 170°C下加热组件, 可以破坏螺纹锁定。解锁后螺纹不建议重复使用。

未涂油和润滑脂的螺纹能实现更好的锁紧效果。

使用这种胶处理过的元件最长存储时间为4年。

### 特征

- 最高等级的螺纹锁紧效果, 即使在振动条件下也能防止螺纹自松动和元件损耗。螺纹涂层不适用于可调节的螺栓或螺钉。
- 某些标准部件应用中, 此类安全形措施是必不可少的。无须考虑液体胶水的库存储备问题。
- 低旋入扭矩
- 耐受温度从 -40 °C 到 170 °C
- 出色的化学稳定性

### GPC Precote 5 (白色) 螺纹紧固涂层

### 说明

Precote 5是一种非反应性成膜乳液, 含用于涂覆螺纹部件的矿物固体。

涂层在螺纹部件 (圆柱螺纹/圆柱螺纹和圆锥螺纹/圆锥螺纹配对件) 形成密封环境, 可防止气体和液体进入, 并防止连接螺纹出现锈蚀。

该涂料无溶剂、干燥且不粘, 是一种对健康无害的涂层。

未安装状态下的仓储至少可维持产品4年的稳定性。

### 特征

- 密封涂层是锁紧螺钉的专用部件。无需存储和安装额外的锁紧材料。
- 安装后密封效果稳定, 无需固化时间。
- 螺纹的摩擦等级几乎恒定, 松动扭矩低, 最多可重复使用一次。
- 螺纹密封效果: 圆柱螺纹/圆柱螺纹 < 15 bar 圆锥螺纹/圆锥螺纹 > 50 bar
- 耐受温度从 -50 °C 到 180 °C
- 良好的耐化学性, 例如耐油、水、汽油和溶剂

### 螺纹油塞 DIN 906

