

UNSERE VERFAHREN
UNSERE VERFAHREN
UNSERE VERFAHREN

DIN 267: PRÜFUNG EINER KLEBENDEN SICHERUNGS-BESCHICHTUNG ÄHNLICH DIN 267 TEIL 27 (STAND 11/23)

Um die Funktion einer – mit **Mikroverkapselung** beschichteten – **Schraube** zu prüfen, muss ein definierter Prüfablauf eingehalten werden. Dieser sowie die funktionellen Eigenschaften der **Beschichtung** werden in der **DIN 267** Teil 27 beschrieben. Die **Prüfung** wird als Systemprüfung bezeichnet.

Vor dem **Verschrauben** oder Prüfen einer **Schraube** mit **Mikroverkapselung**, muss die **Beschichtung** nach dem Beschichtungsprozess mindestens 24 h getrocknet sein.

BEMASSUNG DER BESCHICHTUNG IM RAHMEN DER DIN 267

Im Regelfall gilt: $1,5 d \pm 2 P$

(P bezeichnet die Gewindesteigung)

gemessen vom Gewindeende.

DIN 267: PRÜFUNG EINER KLEBENDEN SICHERUNGS- BESCHICHTUNG ÄHNLICH DIN 267 TEIL 27 (STAND 11/23)

STANDORTE * UNSERE STANDORTE * UNSERE STANDORTE * UNSERE

PROZESSABLAUF

Die ersten 2 bis 3 Gewindegänge sollten weitgehend frei von Beschichtungsmaterial sein, um das Einschrauben zu erleichtern. Ist aus konstruktiven Gründen eine andere Länge oder Lage der **Beschichtung** erforderlich, so sind die Maße bei der Bestellung gesondert anzugeben. Klebende Beschichtungen sind immer Rundumbeschichtungen. Sie wirken einem selbsttätigen Losdrehen entgegen.

PRÜFUNG IM RAHMEN DER DIN 267

Nach der **Beschichtung** und vor der Verschraubungsprüfung müssen die beschichteten **Schrauben** mindestens 24h ablüften. Nach dem **Verschrauben** muss eine Aushärtezeit des Klebstoffes von 24h bei 23°C+5K eingehalten werden.

Bei klebenden Beschichtungen müssen die Verschraubung und gegebenenfalls die **Prüfung** des Anziehdrehmomentes innerhalb von 5 Minuten abgeschlossen sein, da danach die Reaktion im Kleber in starkem Maße einsetzt. Werden andere Bedingungen gefordert, so sind diese besonders zu vereinbaren.

PRÜFUNG IM RAHMEN DER DIN 267 OHNE VORSPANNUNG

Die zu prüfende **Schraube** wird mit einer maximalen Drehgeschwindigkeit von 30 U/min in eine Prüfmutter nach DIN EN ISO 4032 eingeschraubt, so dass sie vollständig im Bereich der **Beschichtung** liegt.

Vor dem Losbrechen des Klebstoffs muss die Schraubverbindung mindestens 24 Stunden aushärten. Während des Ausschraubens mit max. 30 U/min werden das maximale Losbrechmoment sowie das maximale Ausschraubmoment gemessen. Die **Prüfung** wird bei Raumtemperatur und 100° C sowie – je nach Anwendungsvorgabe – bei 150° C durchgeführt. Dabei muss beispielsweise bei einer **Schraube** der Abmessung M10 ein Mindestlosbrechmoment von 10 Nm gemessen werden. Die Werte für andere Abmessungen sind der **DIN 267** Teil 27 zu entnehmen.

PRÜFUNG IM RAHMEN DER DIN 267 MIT VORSPANNUNG

Die **Prüfung** mit Vorspannung ist mit Erscheinen der **DIN 267/27** 2023-10 nicht mehr als Systemprüfung vorgesehen.

STANDORT

BENSELER BETEO
GmbH & Co. KG
Kirchhoffstraße 3
51647 Gummersbach
☎ +49 2261 29045 7839

info@benseler.de

www.benseler.de