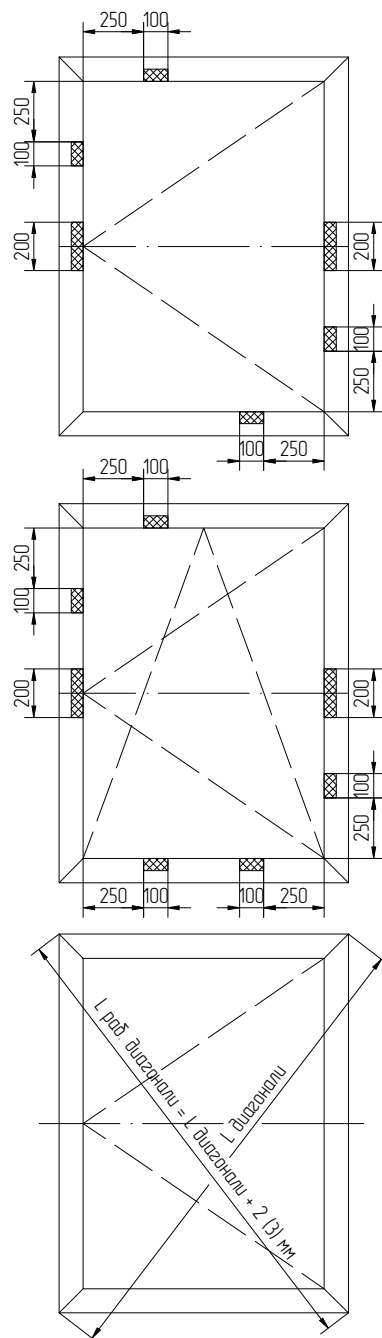




5. Установить заполнение в створку оконного блока. Спозиционировать его внутри периметра створки добиваясь равномерного зазора между поверхностью профиля и торцом заполнения.
6. После установки заполнения необходимо убедиться, что его плоскость плотно прилегает к уплотнителю EPDM внутреннего контура FRK14-FRK19 по всему периметру.
7. В соответствие со схемой установки опорных прокладок, установить рихтовочные подкладки.
8. После установки заполнения снова проверить разницу длин диагоналей створки. Длина рабочей диагонали должна быть $b + 2(3)$ мм относительно длины диагонали створки.

ВНИМАНИЕ! Запрещается прерывать процесс подготовки к вклеиванию и вклеивание более чем на 4 часа. Это срок живучести материалов «DOW CORNING».

9. Произвести заполнение герметиком «DOW CORNING-895» зон клеевых швов до уровня внутренней поверхности нижнего стекла (рис. 2).



Перед вклейкой заполнения необходимо убедиться в химической совместимости герметика шва и вторичного герметика стеклопакета. В противном случае возможно разрушение клеевого шва створки или герметизации стеклопакета. В таблице 1 представлены 2 комплекса продуктов герметизации и вклеивания в зависимости от типа вторичного герметика стеклопакета («KÖMMERLING» и «DOW CORNING»).

В случае попадания герметика на поверхность стекла или профиля необходимо удалить загрязнения очистителем «DOW CORNING R-40».

В процессе полимеризации герметика не допускается закрывать клеевые швы и устанавливать штапики.

При необходимости разрешается перемещение створки с клеевым заполнением в горизонтальном положении в место ожидания окончательной полимеризации.

При использовании однокомпонентного герметика «DOW CORNING-895» срок выдержки створки с вклеенным заполнением – 6 суток, двухкомпонентного герметика «DOW CORNING-993» – 1 сутки. В этот период не допускать подвижки конструкции.

Для обеспечения постоянства качества необходимо контролировать адгезию герметика к поверхностям. При необходимости провести тест на адгезию. Створки с вклееными стеклопакетами следует подготавливать к установке в раму только после того, как посредством теста на адгезию и отрыв будет доказано достижение полной адгезии (100% когезионного разрыва).

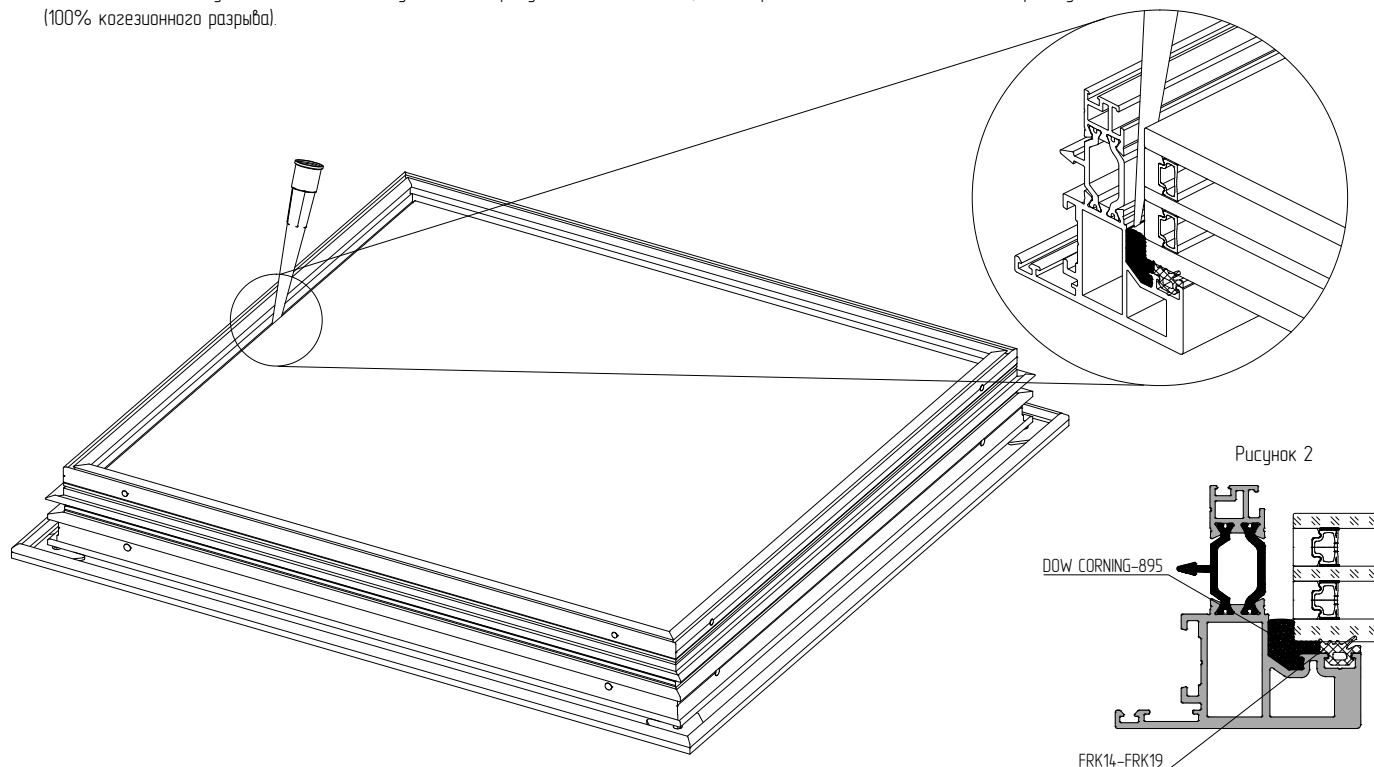


Рисунок 2

