

## Сборка балконных створок с использованием клейкой ленты VHB B23F/G23F

### Производственные условия

В воздухе на месте производства не должно содержаться мелкой стружки, пыли и прочих взвешенных загрязняющих веществ.

Температура воздуха на рабочем месте не должна быть ниже +15°C, не следует работать в местах, где возможны резкие перепады температур, например, около открытых загрузочных ворот. Все склеиваемые компоненты следует выдерживать при температуре не ниже +15°C в течение 12 часов в условиях закрытого помещения.

В холодное время года может потребоваться отгородить обогреваемый участок помещения для склейки. Чистота поверхностей имеет первостепенное значение. Клеящий состав прочно приклеивается к любой поверхности, с которой он входит в соприкосновение. Если на поверхности присутствует слой пыли, жира, стружки или иные загрязнения, то прочность клеевого соединения между компонентами будет существенно снижена.

Мы рекомендуем использовать для очистки поверхности смесь изопропанола с водой (1:1 по объему). Применяемые для подготовки поверхности средства являются огнеопасными веществами, их хранение и применение которого следует производить с соблюдением мер безопасности.

### Рабочее место

Размеры рабочего стола должны позволять разместить на нем наибольший компонент панели для сборки в виде единого элемента.

Столешница должна быть ровной и плоской по всей площади и должна располагаться на удобной для работы высоте. НЕЛЬЗЯ использовать несколько столов разной высоты или различной конструкции. Стол должен быть устойчивым и не двигаться или пригибаться при приложенном давлении. Рабочее место следует покрыть мягким материалом, который исключает повреждение или загрязнение профиля и стекла.

Стол следует очистить от мелкой стружки, пыли и прочих загрязняющих веществ. Рекомендуется использовать специально выделенный стол для приклеивания ленты VHB™. Технология нанесения ленты в основном заключается в приложении давления через стекло на клеящий состав ленты. Поэтому стол должен обеспечивать возможность прижима створки по всему периметру.

### Инструменты и материалы

1. Профиль створки с порошковым покрытием. Данная технология распространяется на конструкцию, собранную из профилей Алютех – АУРС.100Р.1304, АУРС.100Р.1405 и АУРС.100Р.1406. Для подготовки поверхности перед склейкой мы рекомендуем способ подготовки поверхности, описанный в разделе «Технология производства работ».
2. Абразивный материал 3М Scotch-Brite 7447. Не рекомендуется использовать другие абразивные материалы, так как они могут оставить на поверхности слишком глубокую риску, снижая прочность склеивания.
3. Грунт 3М 94EF. Наносить грунт на поверхность, обработанную абразивным материалом Scotch-Brite 7447 и обезжиренную.
4. Силановый грунт-праймер 3М для стекла. Используется для обработки силикатного стекла, повышения адгезии ленты 3М VHB и водостойкости соединения.
5. Безворсовые салфетки
6. Клейкая лента VHB™ B23F или G23F.
7. Острый нож. Для формирования герметичного стыка ленты на углах створки необходимо прорезать два слоя ленты. Для этого необходим острый нож – тупое лезвие повредит ленту и не позволит получить герметичный стык.