

8. Двухручный валик, пневматическое или механическое устройство для прижима. Используется для прижима ленты к профилю сразу после нанесения и для последующего прижима стекла к профилю с нанесенной лентой. Прижим следует производить с усилием, двумя руками – качественный прижим необходим для получения контакта ленты с обеими поверхностями и образования прочного и долговечного соединения.
9. Стекла. Даная технология написана для силикатного стекла без покрытий. Если используется окрашенное стекло или стекло с покрытием любого типа (энергосберегающее, декоративное и т.д.), следует обратиться к представителю компании ЗМ и предоставить образцы стекла для тестирования и определения требуемого способа подготовки поверхности. Размер стеклянных панелей должен обеспечить зазор между стеклом и створкой, чтобы при охлаждении и сжатии избежать давления профиля на стекло и возможного растрескивания.
10. Вкладыш под стекло, обеспечивающий снятие статической нагрузки, но не допускающий контакта металл–стекло. Может быть изготовлен из силиконовой или ЭПДМ резины.

Примечание:

Хранение и применение рабочих растворов следует производить в соответствии с инструкциями поставщика. Руководство по технологии производства