

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 стела.

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 предназначена на конструкцию, собранную из профиля Алютех, артикул AYPE.100.1301 (см рисунок) только с одним из порошковых покрытий: RAL9016, RAL 9006 (Pulver), RAL7016, RAL7024, RAL7039, RAL8014, RAL8017 (AkzoNobel). Для подготовки поверхности перед склейкой мы рекомендуем способ подготовки поверхности, описанный в разделе «Технология производства работ». Подготовка поверхности обеспечивает надежное соединение ленты с порошковым покрытием, но не влияет на прочность покрытия. Следует убедиться в том, что порошковое покрытие нанесено качественно и имеет хорошую адгезию к металлическому профилю. Ширина створки не должна превышать 1200 мм. Если ширина створки больше 1200 мм или при использовании других типов покрытий, обратитесь к представителю компании 3М чтобы уточнить возможность использования лент 3М VHB™ в этом случае. Высота створки не нормируется.
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 вклеивания.