

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.
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 3М 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