

Для оптимального использования качеств продукта, указанных в спецификации, необходимо учитывать определенные условия обработки. В данной технологической инструкции приводятся технические данные, необходимые для использования клеящих лент для зеркал ORABOND® производства компании ORAFOL Europe GmbH.

Состояние поверхности основы

Основы, на которые наносятся клеящие ленты, должны быть стабильными и прочными по структуре, т.к. плотность прилегания клеящей ленты напрямую зависит от внутренней стабильности поверхности, на которую наносится клеящая лента. Посторонние частицы необходимо удалить, а пористые поверхности или волокнистые материалы предварительно покрыть подходящим грунтовочным материалом. Как правило, лучшие результаты достигаются на гладких основах.

Поверхности, на которые наносятся клеящие ленты, обязательно должны быть сухими, очищенными от пыли, жира, масла, окислов, смазки и прочих загрязнений.

На некоторые поверхности клеящие ленты наносятся тяжелее в связи с их естественными качествами. К подобным сложным для оклейки основам относятся, например, полипропилен (PP), полиэтилен (PE), политетрафторэтилен (PTFE), силикон, материалы с порошковым лакокрасочным покрытием, мягкий ПВХ и резина (например, ЭПДМ). Прежде, чем нанести клеящие ленты для зеркал на такие основы, необходимо выполнить тестирование, чтобы установить пригодность использования клеящей ленты для зеркал ORABOND® ORABOND. К поверхностям, оклейка которых не вызывает проблем, относятся, например, металлы, стекло, поликарбонат, АБС-пластик или твердый ПВХ.

Химическая очистка поверхностей

Для удаления пыли, жира, масла, смазки и прочих загрязнений можно использовать, например, изопропанол, этанол или этилацетат. Для очистки подходят также и другие чистящие средства, не оставляющие осадка.

Необходимо заранее проверять совместимость материала с используемым чистящим средством, т.к. не для каждой поверхности подходят все чистящие средства. Обязательно следуйте указаниям производителя по безопасности применения растворителя или чистящего средства. Для очистки поверхностей необходимо использовать только чистые и безворсовые **одноразовые салфетки**. Во избежание повторного загрязнения поверхности, напр., пылью или отпечатками пальцев, необходимо быстро нанести клеящую ленту на подготовленную поверхность.

Механическая очистка поверхности

В качестве дополнения к химической очистке или если химическая очистка поверхности не принесла ожидаемых результатов, поверхность, на которую наносится клеящая лента (не зеркальная поверхность), может быть подвергнута механической обработке соответствующим абразивным материалом. Оклеивание отшлифованной и, соответственно, увеличившейся поверхности, как правило, является более эффективным и приводит к высокой прочности склеивания. При использовании абразивных материалов также необходимо заранее проверить их совместимость с оклеиваемой поверхностью. После шлифовки необходимо удалить пыль безворсовой одноразовой салфеткой.

Температура обработки

Наиболее благоприятная температура для нанесения клеящей ленты (температура оклеиваемого объекта и внешняя температура) находится в диапазоне от +15° С до +30° С. Если температура ниже данных показателей, наносить пленку и обрабатывать ее не рекомендуется. Если оклеивание проходит при более низких температурах, клей может затвердеть, и необходимое сцепление не будет достигнуто.

В любом случае следует избегать образования конденсата. Конденсат может образоваться в том случае, если клеящая лента и/или оклеиваемые поверхности будут перемещены с холода в тепло. В этих случаях необходимо планировать достаточное количество времени между доставкой и нанесением клеящей ленты, для того чтобы температура всех склеиваемых поверхностей и материалов выровнялась и чтобы они достигли того диапазона температур, который был указан выше.

Прижимающее усилие

Плотность приклеивания напрямую зависит от контакта клея с оклеиваемой поверхностью. Сильное прижимающее усилие, например, ракелем, роликом или прижимным приспособлением, обеспечивает хороший контакт с поверхностью. За счет чего, как правило, улучшается уровень склеивания по сравнению с «ручным» прижатием клеящей ленты. Вид и сила прижимающего усилия зависят от используемых материалов. Параметры прижимающего усилия должны соответствовать используемым материалам.

Необходимо учесть, что в зависимости от используемой клеящей системы время достижения конечной силы сцепления может достигать 72 часов. Более твердые клеящие вещества (чистые акрилатные клеи) должны, как правило, прижиматься с большим усилием, а для их полного затвердевания необходимо больше времени, чем для мягких клеящих веществ (резиновые клеи на основе синтетического каучука).

На краях склеиваемых поверхностей не должно возникать натяжения. Необходимо иметь возможность распределить напряжение среза и натягивающую нагрузку склеиваемых поверхностей по всей поверхности оклеивания. Длительное натяжение всегда негативно влияет на прочность склеивания.

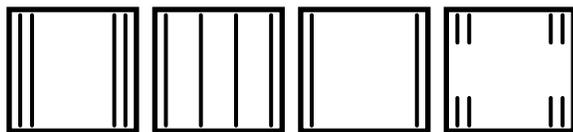
Количество и расположение клеящей ленты

Клеящие ленты ORABOND® необходимо наносить по прямой линии без сгибов и наложений. Полностью удаляйте излишки пленки перед заключительным нанесением. Применяйте клеящие ленты вертикально (сверху донизу) и распределяйте их равномерно по всей поверхности (см. схему нанесения). Отдельная клеящая лента ORAMOUNT® не должна быть длиннее **50 см**. Важно сократить длину ленты, чтобы избежать динамического разрыва в случае, если ленту необходимо удалить. Для обеспечения надежного схватывания между поверхностью и зеркалом количество клеящей ленты для зеркал ORABOND® должно превышать площадь в 60 см² на 1 кг массы зеркала (16,6 г/см²).

Хранение

Клеящие ленты необходимо хранить в оригинальной упаковке при температуре 20° С и относительной влажности воздуха 50%. Длительность хранения зависит от вида клеящей ленты и ее отдельных компонентов (клей, материал подложки и т.д.). Точный срок хранения ленты указывается в спецификации каждого отдельного продукта.

Описание способов нанесения



правильно правильно правильно правильно



неправильно неправильно неправильно неправильно

Основой для данной технологической инструкции послужили наши знания и опыт. Здесь были разъяснены не все аспекты оклеивания, заслуживающие внимания. Предполагается, что специалисты, которые будут проводить оклеивание, обладают необходимыми техническими знаниями и навыками. Так как на подготовку, нанесение и использование пленки может оказать влияние целый ряд факторов, мы рекомендуем самостоятельно проводить

Технологическая инструкция

Общие указания по использованию клеящих лент для зеркал ORABOND®

Документ № 13

2017/51
Стр. 3 из 3

испытания нашего продукта в особых случаях использования. Предоставляемые нами сведения не подразумевают гарантии наличия определенных свойств продукта.

Ораниенбург, 26 ноября 2015 года

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstraße 2, D-16515 Oranienburg, Germany/Германия

Тел.: +49 (0) 3301 864 0
Факс: +49 (0) 3301 864 100
adhesive.tapes@orafol.de

