



Zakrywające skrzydła wypełnienia drzwiowe

Technologia klejenia

Wprowadzenie

Rynek okiennie-drzwiowy od wielu lat oferuje, oprócz klasycznej konstrukcji drzwi z wypełnieniem wkładkowym, możliwość produkcji drzwi skrzydłowych z wypełnieniem nakładanym. Ten typ konstrukcji drzwi staje się coraz bardziej popularny na rynku ze względu na atrakcyjniejszy wygląd, zalety związane z bezpieczeństwem, lepszą izolację cieplną i niższe wymagania w zakresie konserwacji w porównaniu z wariantem klasycznym.

Do produkcji tego typu drzwi standardowo stosowane są jednoskładnikowe i dwuskładnikowe kleje na bazie STP i poliuretanu, służące do łączenia warstwy wierzchniej i ram profili.

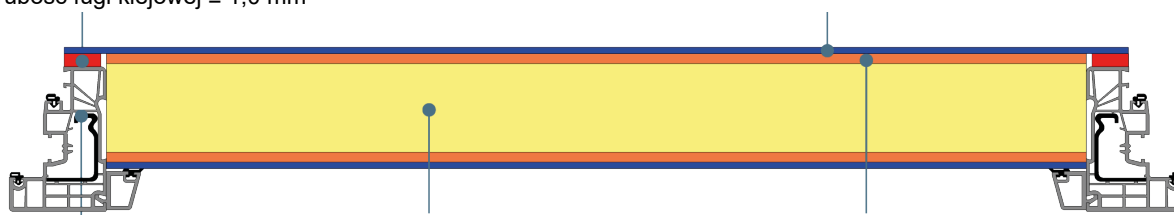
Do takich zastosowań Weiss oferuje dwuskładnikowy klej konstrukcyjny STP **COSMO HD-200.101** i warianty kolorystyczne jako rozwiązanie produktowe z systemem podkładu. Ze względu na swoje charakterystyczne właściwości klej hybrydowy o kontrolowanym utwardzaniu jako produkt okazał się optymalnym wyborem w porównaniu z klejami jednoskładnikowymi.



Klej konstrukcyjny

Grubość fugi klejowej $\geq 1,0$ mm

Warstwa wierzchnia (alumiuniowa lub GFK)



Profil ramy skrzydła

(aluminium malowane proszkowo lub białe PVC)

Rdzeń wewnętrzny

(sztywna pianka PUR lub PS)

(Wewnętrzny rdzeń już jest skleiony z warstwą wierzchnią)

Obciążenie elementów

Do klejenia ram i warstw wierzchnich do zakrywających skrzydła drzwi wejściowych stosuje się tworzywa o identycznych oraz nieidentycznych kombinacjach materiałów. Szczególnie w przypadku większych różnic temperatur (temperatury zewnętrznej i wewnętrznej) w elemencie dochodzi wówczas do odkształcenia ścinającego w warstwie kleju. Może to spowodować zerwanie kohezyjne w kleju, jeśli naprężenie ścinające będzie zbyt wysokie.



Weiss Chemie + Technik
GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger

Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de



Zakrywające skrzydła wypełnienia drzwiowe

Technologia klejenia

Aby nie przekroczyć maksymalnego trwałego odkształcenia użytego kleju, podczas produkcji musi być zachowywana **minimalna grubość warstwy kleju (co najmniej 1 mm)**.

Ponadto w tych warunkach w elemencie występują obciążenia dynamiczne (skręcające i uderowe), które należy uwzględnić. Utwardzony klej pochłania obciążenia eksploatacyjne występujące w bezpośredniej interakcji z grubością fugi klejowej.

Zadbaj o ścisłe przestrzeganie podanych parametrów obróbki!

Podczas wytwarzania elementów temperatura obróbki materiału musi wynosić minimum +15°C i maksimum +35°C.

Przygotowanie

Powierzchnie klejone czyści się z użyciem środka czyszczącego **COSMO CL-300.150**.

Powierzchnie są starannie czyszczone w kierunku wzdłużnym czystą, niestrzępiącą ściereczką.

Przed nałożeniem kleju przeznaczone do klejenia powierzchnie muszą być czyste, suche, pozbawione kurzu i tłuszczu, a środek czyszczący musi całkowicie wyschnąć.

Powierzchnie z tworzyw sztucznych (PVC, folie dekoracyjne, lakiery proszkowe itp.) przed rozpoczęciem klejenia należy poddać obróbce wstępnej przy użyciu podkładu **COSMO CL-310.110**. Użytkownik musi zawsze sprawdzać przyczepność powierzchni, nawet tych zagruntowanych!

Uwaga:

Lakiery proszkowe, zwłaszcza lakiery strukturalne, mogą częściowo zawierać PTFE i wosk, które znacznie zmniejszają siłę wiązania – konieczne jest tu przeprowadzenie odpowiednich prób wstępnych!

Niepowlekane powierzchnie aluminiowe w przypadku stosowania **COSMO HD-200.101** i wariantów kolorystycznych mogą być klejone tylko bez użycia podkładu!

Klejenie

W kwestii obróbki klejem postępuj zgodnie z instrukcjami zawartymi w karcie technicznej.

Grubość fugi klejowej wynosząca ≥ 1 mm osiąga się np. za pomocą taśmy klejącej, taśmy podkładowej.

Na zewnętrznej powierzchni warstwy wierzchniej nakłada się np. taśmę klejącą podkładową o grubości co najmniej 1 mm (nie używać ściśliwej taśmy piankowej), zapewniając w ten sposób jednolitą grubość fugi klejowej na całej długości.

Klej jest nakładany równomiernie (w postaci pasm kleju) na całym obwodzie i w odpowiedniej odległości od taśmy klejącej. Rozprowadzanie kleju odbywa się poprzez docisk warstwy wierzchniej do poziomu grubości fugi klejowej. Idealną ilość naniesionego kleju (rozmiar i liczba pasm) należy sprawdzić na odcinku próbnym (upewnić się, że klej po dociśnięciu pokrywa możliwie całą klejoną powierzchnię).

Bezpośrednio po nałożeniu kleju odbywa się układanie, wyrównywanie i dociskanie warstwy wierzchniej/ wypełnienia.

Czas dociskania: od 3 godzin w temperaturze +20°C.

Ważne wskazówki

Niniejszy opis służy jako wsparcie techniczne przy klejeniu nakładkowych wypełnień drzwiowych.

Ze względu na różnorodność dostępnych na rynku systemów drzwiowych nie jest możliwe przedstawienie pełnego zakresu konstrukcji systemowych i koniecznych dla nich procesów obróbki wstępnej.

Produkt może być wykorzystywany wyłącznie przez przeszkolony personel w wyspecjalizowanych zakładach!

Nasze instrukcje obsługi, instrukcje obróbki, dane dotyczące produktu lub mocy oraz pozostałe treści techniczne są tylko ogólnymi instrukcjami; opisują wyłącznie właściwości naszych produktów (informacje dotyczące wartości / ustalone wartości w momencie produkcji) i wydajność, ale nie stanowią gwarancji w rozumieniu § 443 niemieckiego kodeksu cywilnego. **Z powodu różnorodności zastosowań danego produktu i określonych specjalnych warunków (np. parametry obróbki, właściwości materiału itp.), użytkownik jest zobowiązany do przeprowadzenia własnych prób;** nasze bezpłatne doradztwo w zakresie techniki zastosowań udzielane w formie ustnej lub pisemnej oraz wyniki prób nie są wiążące.

