



# Дверные филенки с перекрытием створки

## Технология склеивания

### Введение

В течение многих лет на рынке окон и дверей, наряду с классическими конструкциями дверей со вставной панелью, предлагаются варианты производства накладных панелей с перекрытием створки. Такой тип дверной конструкции все активнее завоевывает признание на рынке благодаря своему приятному внешнему виду, преимуществам с точки зрения техники безопасности, улучшенным теплоизоляционным свойствам и легкости в уходе по сравнению с традиционным вариантом.

Для производства такого вида дверей как правило используются одно- и двухкомпонентные клеи на основе STP-полимера и полиуретана для склеивания полотна и профильной рамы.

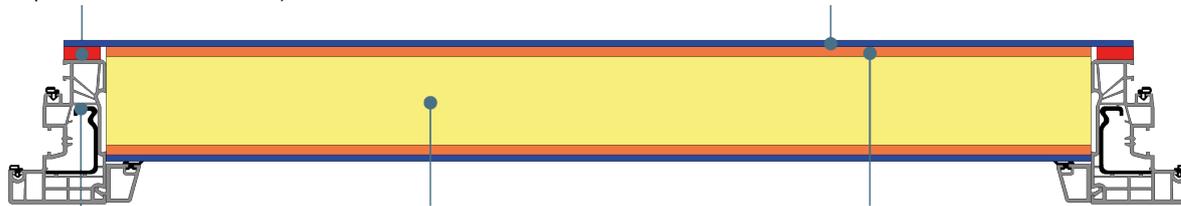
Исходя из потребностей указанной сферы применения, фирма Weiss предлагает 2-компонентный конструкционный клей на основе силлил-модифицированного полимера **COSMO® HD-200.101** и **COSMO® HD-200.121**, а также их цветочные варианты с грунтовкой для данной системы. Этот эластичный гибридный клей с контролируемым процессом отверждения ввиду своих характерных свойств выгодно отличается от своих однокомпонентных конкурентов.



#### Конструкционный клей

Толщина клеевого шва  $\geq 1,0$  мм

Покрытие (алюминий или  
стеклопластик)



#### Створчатый профиль

(алюминий, порошковая окраска  
или белый ПВХ)

#### Наполнитель

(пенополиуретан или  
пенополистирол)

(наполнитель уже склеен с  
покрытием)





# Дверные филенки с перекрытием створки

## Технология склеивания

### Нагрузка на элементы

При склеивании рам и полотен входных дверей с перекрытием створки используются материалы одинаковых, а также разных комбинаций. При больших перепадах температур (разница температур снаружи и внутри помещения) происходит сдвиговая деформация в клеевом слое. Превышение предельных нагрузок при деформации может привести к когезионному разрушению клеевого шва.

Чтобы не превысить максимальную постоянную деформацию используемого клея, при производстве необходимо соблюдать **минимальную толщину клеевого слоя (не менее 1 мм)**.

Кроме того, в этих условиях в элементе возникают динамические нагрузки (скручивание и ударная нагрузка), которые необходимо учитывать. Данные нагрузки поглощаются в клеевом шве если были соблюдены рекомендации по его толщине.

Обратите внимание на тщательное соблюдение перечисленных параметров обработки!

При изготовлении элементов необходимо соблюдать температуру обработки материала в пределах не менее +15 °С, макс. +35 °С.

### Подготовка

Очистка склеиваемых поверхностей осуществляется при помощи очистителя **COSMO® CL-300.150**.

Поверхности тщательно очищаются чистой, безворсовой тканью в продольном направлении.

Перед нанесением клея склеиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими, обеспыленными и обезжиренными, а очиститель полностью высохшим.

Мелкую порошковую пыль необходимо полностью удалить со всех склеиваемых поверхностей и прилегающих участков.

**Пластмассовые поверхности (ПВХ, декоративная пленка, порошковые покрытия и т. д.)** перед склеиванием необходимо предварительно обработать грунтовкой **COSMO® CL-310.110**. Пользователь должен всегда проверять адгезию поверхностей, в том числе и прогрунтованных!

Внимание!

Порошковые покрытия, особенно текстурированные, могут содержать компоненты ПТФЭ и воска, которые значительно снижают прочность сцепления - в этом случае необходимы достаточные предварительные испытания!

При использовании **COSMO® HD-200.101** и **COSMO® HD-200.121** и их цветовых вариантов **чисто алюминиевые поверхности** можно склеивать только без применения грунтовок!

### Склеивание

При обработке клея соблюдайте указания, приведенные в техническом паспорте.

Толщина клеевого соединения  $\geq 1$  мм реализуется, например, с помощью клейкой ленты, малярной ленты.

На внешнюю поверхность полотна, например, наклеивается малярная клейкая лента толщиной не менее 1 мм (не упругая лента из вспененного материала), что обеспечивает равномерную толщину клеевого шва.

Клей наносится равномерно в виде полоски клея по окружности и на расстоянии от клейкой ленты. Клей распределяется за счет прижимного давления полотна до толщины клеевого шва. Идеальное количество наносимого клея (размер и количество полосок) необходимо проверить на образце (убедитесь, что клей как можно более полностью распределяется по всей склеиваемой поверхности после прижатия).

Сразу после нанесения клея накладывается, выравнивается и прижимается полотно/панель.

Продолжительность прессования: от 3 часов при температуре +20 °С.

### Важные замечания

Приведенное описание понимается как техническая поддержка для склеивания накладных дверных панелей.

В связи с многообразием представленных на рынке дверных систем невозможно предоставить полный спектр системных конструкций и необходимых вариантов подготовки.

Продукт предназначен для использования обученным персоналом на специализированных предприятиях!





# Дверные филенки с перекрытием створки

## Технология склеивания

Наши инструкции по применению, указания по обработке, характеристики продуктов и прочие технические данные носят общий характер; они описывают только свойства наших продуктов на момент их производства и не представляют собой никаких гарантий в смысле, заложенном в параграф 443 Гражданского кодекса ФРГ. **Так как каждый продукт имеет свое назначение, а условия его применения (параметры обработки, свойства материалов и т. д.) могут быть самыми разными, пользователь должен провести собственные испытания продукта.** Наши бесплатные письменные или устные консультации и проведенные исследования не могут быть рассмотрены в качестве юридических обязательств.

