Klejenie PVC przy użyciu klejów STP/MS

Scenariusze badań i próby

Kontrola i ocena klejenia PVC przy użyciu klejów z serii produktowej COSMO® HD

Informacje ogólne

Z naszego doświadczenia wynika, że materiały z twardego PVC pochodzące od różnych producentów i z różnych procesów produkcyjnych nie mogą być łączone bez odpowiedniej obróbki wstępnej lub tylko po prostym wyczyszczeniu.

Możliwe, że niektóre kleje obecne na rynku początkowo będą wydawały się mieć wystarczającą przyczepność, widoczną podczas pierwszych kontroli wstępnych w prostych testach, nawet bez odpowiedniej obróbki wstępnej powierzchni PVC. Jeśli jednak podda się je odpowiednim testom starzeniowym, zwykle zawsze zawodzą.

Również, w zależności od producenta i wstępnej obróbki PVC, dokonanej przez producenta (wstępna obróbka koronowa lub plazmowa), możliwe jest uzyskanie dokładnie takiej jakości spoiny bez odpowiedniej obróbki wstępnej. Jeśli jednak zmienia się tylko jeden parametr lub występują specyficzne dla danej partii różnice w PVC, to w cyklu rocznym mogą wystąpić ekstremalne wahania w wynikach klejenia lub jakości połączenia klejonego.

Z tego powodu przy klejeniu twardego PVC za pomocą wymienionych poniżej klejów zawsze i bez wyjątku zalecamy stosowanie naszego aktywatora COSMO® CL-310.110.

Na podstawie licznych testów i scenariuszy starzenia wielokrotnie sprawdziliśmy trwałość powstałego w ten sposób połączenia klejowego i zweryfikowaliśmy powtarzalną jakość klejenia.

Na podstawie uznanej próby zdzierania pasm kleju zgodnie z DVS 1618 oraz preferowanej przez Stowarzyszenie Przemysłu Klejowego próby starzenia „Cataplasma” przy różnych stopniach ekspozycji, jak również odpowiednich testów wytrzymałości na ścinanie przy rozciąganiu zgodnie z DIN EN 1465, przy zastosowaniu kombinacji kleje pozwalają uzyskać trwałe i pewne połączenia z powierzchniami wykonanymi z twardego PVC.

Aktywatora należy używać tylko w połączeniu z następującymi klejami:

COSMO® HD-100.220*

(Należy sprawdzić pod kątem przeznaczenia.)

COSMO® HD-100.400*
COSMO® HD-100.450
COSMO® HD-100.470*
COSMO® HD-100.480*
COSMO® HD-100.540*
COSMO® HD-100.600*
COSMO® HD-100.800*
COSMO® HD-200.100*
COSMO® HD-200.121*
COSMO® HD-200.131*
COSMO® HD-200.201*

*i warianty kolorystyczne

Przegląd scenariuszy testowych i kontroli

Przyrządy kontrolne:

- Środek wiążący Suszarka laboratoryjna
- Vötsch VT 4011 Szafa termiczna
- Siemens Zamrażarka
- Komora klimatyzacyjna (przy +20 °C i wilgotności względnej powietrza 50 %)

Środek czyszczący/aktywator – obróbka wstępna:

- COSMO® CL-300.150, Specjalny środek czyszczący
- COSMO® CL-310.110 Aktywator

Testowany producent PVC (fragment):

- Röchling
- Simona
- Ongropack
- Profine

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

made by Weiss

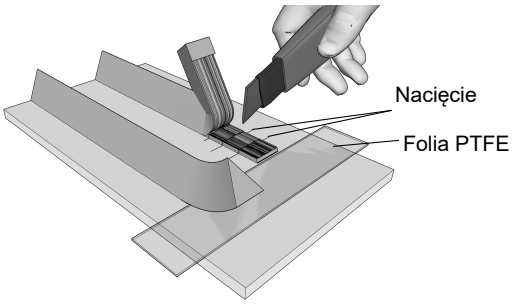
Klejenie PVC przy użyciu klejów STP/MS

Scenariusze badań i próby

Badania:

Test odrywania pasm kleju opierający się na DVS 1618

Każda próbka jest poddawana kolejno następującym rodzajom obróbki. Po każdej obróbce od pasma kleju odrywany kolejny odcinek o określonej długości, a wzór pęknięcia jest oceniany wizualnie. Próbka jest następnie poddawana kolejnej obróbce. W badaniu 5 próbka została zatem poddana wszystkim rodzajom obróbki.



Badania po	obróbce
1	7 dni przy +23/50-2 (wg DIN 50014)
2	7 dni H_2O, dest. przy +20 °C dodatk. 2 dni przy +23/50-2 (wg DIN 50014)
3	1 dzień przy +80 °C (sprawdzić natychmiast)
4	2 godz. przy +23/50-2 (wg DIN 50014)
5	7 dni w temperaturze +70 °C w wilgotności nasyconej (Cataplasma) plus 2 godziny w temperaturze +23/50-2 (zgodnie z DIN 50014 - procedura E2) (w razie potrzeby, a następnie gwałtowne schłodzenie do -30 °C)

Wskazówka:

5. obróbkę (przechowywanie kataplazm) najlepiej przeprowadzać w następujący sposób: Próbkę owinąć w wilgotną ściereczkę, następnie zamknąć w folii PE, zgrzewając, i przechowywać w temperaturze +70 °C. 5. obróbkę w razie potrzeby można uzupełnić o przechowywanie przez jeden dzień w niskiej temperaturze, wynoszącej -30 °C.

Ważne wskazówki

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.

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

made by Weiss