

Sada na opravu konstrukčního zasklení Průvodce přípravou kazetového systému

EMEA

DOW

®



Úvod

DOWSIL™ 993 Sada pro opravu strukturního zasklení je dvousložkový, neutrálně vytvrzující RTV silikonový tmel pro rychlou a efektivní opravu nebo novou instalaci strukturálně zasklených jednotek v obchodě nebo na místě.

Tato příručka obsahuje podrobné pokyny pro správnou přípravu systému soupravy na opravu strukturního zasklení DOWSIL™ 993 při použití ve spojení s aplikační pistolí Powerpush 7000 Mixpack Dispenser od Meritool.

Komponenty řešení soupravy

Kazety

- Kazety vedle sebe obsahující standardní DOWSIL™ 993 Tmel pro strukturní zasklení dvousložkový základ a katalyzátor
- Objem 675 ml, poměr objemu báze a katalyzátoru 8:1
- Hmotnost naplněné kazety: 1,05 kg

Statický mixér

- Vysokopřítokový mixér Sulzer MGQ s prodlouženou troubou včetně 9 míchacích prvků



Schválená řešení pro pistole 1. Bateriová pistole

- Powerpush 7000 Mixpack dávkovač, 675ml 8:1
- S 20V Li-Ion baterií
- Hmotnost pistole: 3,70 kg

Poznámka: Před použitím dávkovací pistole Powerpush 7000 Mixpack si přečtěte, pochopte a uschovejte si všechny bezpečnostní informace a pokyny v příručce dodané s pistolí.



2. Pneumatická pistole

- DÁVKOVAČ COX PPA 675ml 8:1
- Výkon: 5,25 kN,
- Přívod vzduchu: 6,80 bar
- Hmotnost pistole: 3,30 kg



Příprava systému v 8 jednoduchých krocích

1. Vizuální kontrola

Vizuálně zkontrolujte, zda kazety soupravy pro opravu strukturálního zasklení DOWSIL™ 993 nejsou poškozené nebo prasklé a zda je produkt v rámci své uvedené životnosti.



2. Příprava náplně Odstraňte uzávěr z vrchní části náplně a poté odstraňte zátky z dávkovacího konce náplně.



3. Příprava pistole

Chcete-li vložit kazetu, zatáhněte za páčku spojky na aplikační pistolí a zatáhněte dvojitě stojany na pistolí úplně dozadu.



Vložte kazety DOWSIL™ 993 sady pro opravu strukturního zasklení do držáku kazety. Náboje by měly zapadnout do pistole tak, aby konce náplní byly zarovnané s dvojitými stojany a písty pistolí.



Po vložení zásobníku jemně zatlačte na dva držáky pistolí, dokud se písky nedotknou pístů zásobníku, poté zavřete páčku spojky.



4. Rychlost a dávkování Nastavte „SPEED“ a „DOSE“ na úroveň 3.



5. Předextrudování bez trysky

Dvosložkové tmely se musí vytisknout před nasazením statického mixéru na 15 sekund. Tato akce ověří, zda jsou materiály rovnoměrně dávkovány, a také pomůže eliminovat jakoukoli separaci katalyzátoru, ke které může dojít během dlouhodobého skladování kazet. Tento krok je velmi důležitý pro zajištění správné aplikace.



6. Nasadte trysku

Na kartuši připojte nový statický mixér



Důležité: Neodstraňujte prodlužovací trubici mixéru ani míchací prvky. Po aplikaci s druhou kartuší statické mixéry znovu nepoužívejte.



7. Rychlost a dávkování při aplikaci

Zvolte úroveň 3 „SPEED“ pistole (maximální objemový výstup) pro danou aplikaci.

Pro nepřetržitou aplikaci zvolte úroveň „DÁVKA“ 1.



Důležité: Nepřekračujte úroveň 3 pro rychlost.

Poloha „Vypnuto“.	NÍZKÁ výstupní síla	Doporučená výstupní síla	NEPOVOLENO	NEPOVOLENO
1	2	3	4	5
RYCHLOST				

Nepřetržitý tok: 7 sekund toku	15 sekund toku	21 sekund toku	30 sekund toku		
1	2	3	4	5	
DÁVKA					

8. Extrudovaný materiál

Zkontrolujte kvalitu míchání pomocí motýlího testu



Správné míchání



Nedostatečné míchání

Souprava pro opravu strukturálního zasklení DOWSIL™ 993 je nyní připravena k použití.



Kontrola kvality

Podrobné postupy kontroly kvality naleznete v příručce Dow Silicone pro strukturální zasklení EMEAI.

Frekvence testů kontroly kvality

Frekvence testování				
Test kontroly kvality výroby tmelu	Po každé změně kazety	Po každé výměně kazety	Po každém čísle šarže kazety	Po každém substrátu číslo šarže
Snap time test	Nevyžaduje se	Nevyžaduje se	1 test na dávku a den	Nevyžaduje se
Motýlí test	Nevyžaduje se	1 test na krabici	1 test na dávku a na	Nevyžaduje se
Odlupovací test	Nevyžaduje se	Nevyžaduje se	1 test na dávku tmelu	1 test na dávku substrátu
Test deglazování	Odklení by mělo souviset s projektem v závislosti na počtu prvků, velikosti a složitosti, které se definují před zahájením výroby. Během aplikace a opravy na místě není odglazování možné, proto je velmi důležité zajistit, aby se test odlupování provedl správně.			