



ЗНАНИЯ



ОБРАЗОВАНИЕ

ЛУЧШИЕ
РЕЗУЛЬТАТЫ
БЛАГОДАРЯ
ЗНАНИЯМ

НАША МИССИЯ



ПОДДЕРЖКА

Финишная обработка герметиков в швах

ИНФОРМАЦИОННЫЙ БЮЛЛЕТЕНЬ



Финишная обработка герметичных швов

МИРОВОЙ ЛИДЕР В СФЕРЕ КЛЕЕВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ

Bostik является одним из крупнейших производителей клеев и герметиков в мире. В настоящий момент в представительствах компании, расположенных в 50 странах на пяти континентах, работают около 6 000 сотрудников. Клиенты компании ведут бизнесдеятельность в самых разных областях и, в частности, в промышленном, потребительском и строительном секторах.

УМНЫЕ ИННОВАЦИИ

В основе репутации нашей компании лежат инновации. Bostik постоянно стремится к внедрению инноваций и применяет самые современные технологические улучшения для разработки своих «умных» клеев. В наших архивах представлено множество примеров технологий Bostik, которые внесли коренные изменения в рынки сбыта: от клеев для обоев на основе картофельного крахмала до эластичного адгезивного состава для детских подгузников.

Наше стремление к инновациям остается неизменным. Мы внедряем инновации вместе с нашими клиентами через международную сеть научно-исследовательских центров, включающую в себя три международных Центра умных технологий и восемь региональных исследовательских центров. Благодаря такому подходу наша компания выгодно отличается от конкурентов.



ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Важную роль в достижении качества результата герметизации играют:

- A. 1. используемый инструмент,
- B. 2. метод нанесения,
- C. 3. метод финишной обработки.

1. ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Этот инструмент предназначен для работы со специальными упаковками, в которых поставляется герметик. Для упаковки герметика чаще всего используются:

- o картриджи (пластиковые или алюминиевые),
- o «колбаски» из алюминиевой фольги.

Для нанесения герметика используются специальные механические или пневматические пистолеты. Для работы с обоими видами упаковки также доступны электрические пистолеты (работающие от аккумуляторных батарей). В продаже можно найти пистолеты самого разного качества по самым разным ценам. Выбор зависит, главным образом, от интенсивности использования и вязкости герметиков.

РУЧНЫЕ ПИСТОЛЕТЫ ДЛЯ КАРТРИДЖЕЙ ОБЪЕМОМ 310 МЛ

Картридж устанавливается в пистолет достаточно просто. Нажмите на рычаг, чтобы привести в движение толкающий поршень, выдавливающий герметик из картриджа. Для оптимальной эффективности работы пластина толкающего поршня должна плотно прилегать к плунжеру (доньшку) картриджа, обеспечивая равномерное распределение давления и удерживая плунжер внутри картриджа. При нанесении герметика необходимо поддерживать нормальное давление. Не давите слишком сильно, поскольку это может привести к выдавливанию герметика в пространство между стенкой картриджа и плунжером.

ПОЛНОКОРПУСНЫЕ РУЧНЫЕ ПИСТОЛЕТЫ ДЛЯ УПАКОВОК ИЗ АЛЮМИНИЕВОЙ ФОЛЬГИ (КОЛБАСЫ)

Крайне важно поддерживать чистоту внутри таких закрытых пистолетов, чтобы предотвратить осаждение грязи между поршнем и стенкой закрытого пистолета. Пневматические пистолеты для картриджей объемом 310 мл. Одним из преимуществ использования пневматических пистолетов является то, что для нанесения герметика не нужно прилагать больших усилий. Недостатком является.

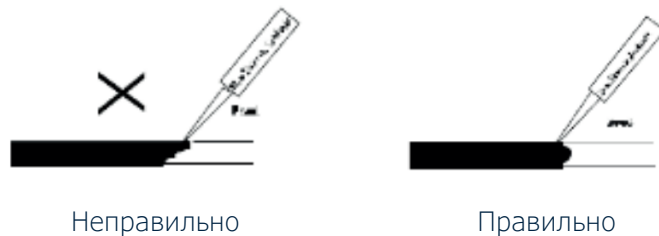
необходимость использования компрессора, требующего подключения к электросети и перемещения по всей территории места производства работ. Максимальное рабочее давление составляет 6 бар (87 фунт-сил/кв. дюйм). Превышение этого значения может привести к деформации картриджа и проникновению воздуха в пространство между картриджем и плунжером. При этом воздух, смешанный с герметиком, может с силой выталкиваться из сопла пистолета. Слишком большое давление также может стать причиной выталкивания плунжера из картриджа с обратной стороны после сброса давления.

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ПИСТОЛЕТЫ ДЛЯ УПАКОВОК ИЗ АЛЮМИНИЕВОЙ ФОЛЬГИ

В большинстве случаев максимальное допустимое давление таких пистолетов составляет 9 бар (130 фунт-сил/кв. дюйм). При более высоком давлении воздух может проникать в пространство между поршнем и стенкой пистолета. При этом воздух, смешанный с герметиком, может с силой выталкиваться из пистолета. Он оказывает дополнительное давление на поршень, что приводит к более медленному выдавливанию герметика из пистолета. Утечка воздуха по направлению к поршню также может произойти в случае, если внутренняя стенка пистолета загрязнена или изношена. В этом случае необходимо очистить пистолет или заменить поршень. Во избежание проблем, связанных с утечкой воздуха, для отвода подсоса воздуха рекомендуется просверлить два небольших отверстия в корпусе пистолета как можно ближе к насадке.



После вскрытия картриджа или упаковок из алюминиевой фольги и их помещения в пистолет насадка обрезается до необходимой ширины выходного отверстия. Ширина выходного отверстия насадки должна соответствовать ширине шва. Насадка обрезается под углом 45°, поскольку во время работы пистолет, как правило, держат именно под таким углом.



Неправильно

Правильно

Герметик следует наносить осторожно. Крайне важно заполнить шов. Для этого можно нанести достаточное количество герметика на заднюю часть шва или уплотнительный шнур. При этом герметик должен с обеих сторон быть прижат к поверхности стыка, обеспечивая надлежащую адгезию.

Во время нанесения убедитесь, что шов полностью заполнен. Для этого обратите внимание на герметик, скапливающийся у кончика насадки. Для создания прочных швов важно, чтобы герметик плотно прилегал к обеим сторонам шва. При герметизации угловых швов, которые часто встречаются в санитарных комнатах, необходимо, чтобы насадка пистолета находилась в постоянном контакте с обеими поверхностями. При таком способе нанесения в использовании малярного скотча нет необходимости.



При герметизации остеклений особенно важно заполнять швы соблюдая габариты 4 × 6 мм. В противном случае существует риск недостаточного контакта герметика с штапиком или оконной рамой. Это может привести к нарушению герметизации в этой области и удалению герметика.

После нанесения герметика необходима финишная обработка швов для создания гладкой поверхности. Для этого можно использовать Bostik Гладкий Шов

Поверхность герметика и прилегающих материалов необходимо обработать средством Bostik Гладкий Шов. В зависимости от вида шва, финишная обработка может выполняться следующим образом.

ПЛОСКИЕ ПОЛНЫЕ ШВЫ

Увлажненным металлическим шпателем (Bostik Гладкий Шов).



ШВЫ С ВЫКРУЖКОЙ

Деревянным шпателем (Bostik Гладкий Шов).



УГЛОВЫЕ ШВЫ

Деревянным шпателем (Bostik Гладкий Шов).



Не рекомендуется использовать чистящие средства, поскольку в их состав входят такие вещества, как лимонная кислота, глицерин и т. д., которые могут негативно отразиться на качестве герметизации. После увлажнения швов можно приступать к их финишной обработке пальцами, смоченными в средстве Bostik Гладкий Шов.

Пока герметик не затвердел, инструменты можно очистить, вытерев их тканью. Последний тонкий слой герметика можно удалить с помощью очистителя Bostik CLEANER. Затвердевший герметик необходимо удалять механическим способом.