

25.11.21

Технология вклеивания стеклопакета к створке по канту комнатного стекла

01. Общие сведения
02. Подготовка к работе
03. Этапы приклеивания
04. Максимальные размеры
05. Замена стеклопакета

Дата: 25.11.2021

01. Общие сведения

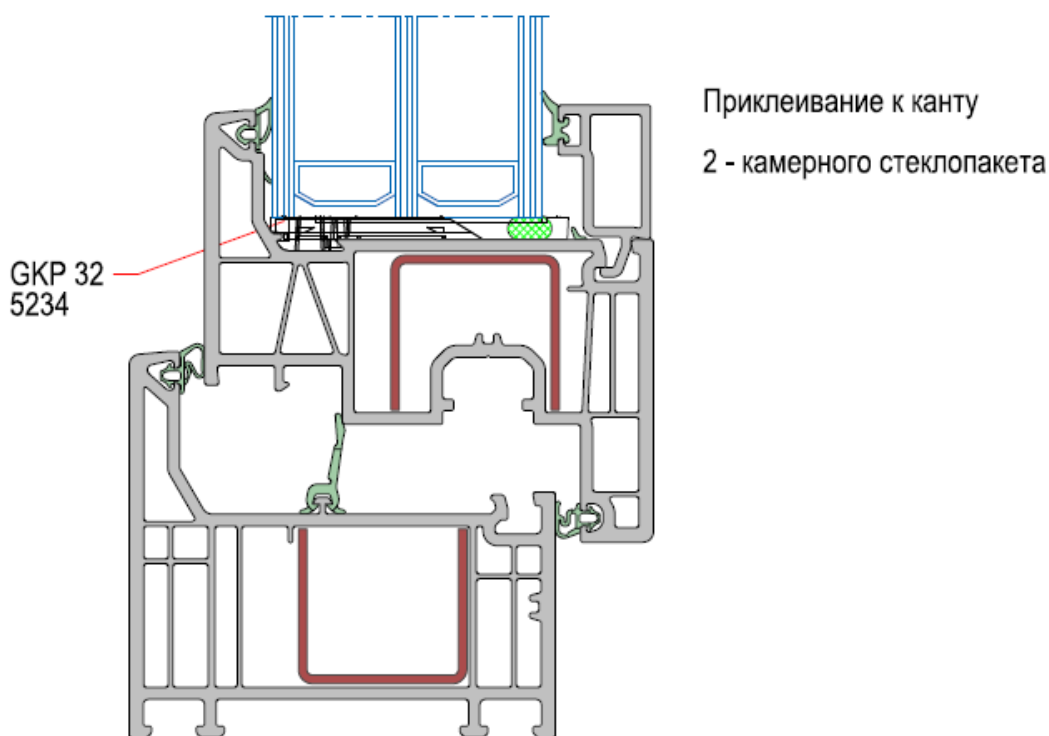
Настоящая технология вклеивания стеклопакета в створку применима в системе ЭЛЕГАНТ.

С помощью вклеивания стеклопакетов в створки ПВХ с применением 2К индустриального клея существенно повышается устойчивость и жесткость створок к кручению, деформационным нагрузкам и провисанию благодаря включению в работу стеклопакета.

Благодаря применению 2К клея, который предлагается в сером и черном цветах под цвет уплотнителя, производителям окон, даже с небольшими объемами, предоставляется экономически удобное, простое и безопасное решение для ручного или автоматизированного изготовления вклеенных конструкций.

Сегодня применяются несколько вариантов вклеивания стеклопакета - с внешней стороны стеклопакета под наплав (между стеклом и участком под внешним уплотнителем створки), с внутренней стороны стеклопакета между кромкой стекла и профилем, и их разновидности.

Настоящая технология посвящена второму варианту.



02. Подготовка к работе

Чтобы гарантировать надежное длительное клеевое соединение, необходимо соблюдать следующие базовые условия:

а) Температура помещения.

В случаях, когда клеивание осуществляется непосредственно на объекте, минимальная температура воздуха и элементов (ПВХ и стекла) должна быть не ниже +5°C (риск образования конденсата). 2K клей должен быть теплым (комнатной температуры). Температура рабочего помещения(цеха) должна быть не ниже 16 °С.

б) Стекло и профиль створки.

Стеклопакеты и профили при работе должны быть сухими, чистыми и обезжиренными. Температура рабочих поверхностей должна соответствовать температуре помещения. Необходимо избегать образования конденсата на рабочих поверхностях.

в) Клей и праймер.

Необходимо соблюдать предписания изготовителя клея в части сроков хранения (новых и вскрытых бочек), рабочих температур, времени выветривания, испытаний продукта и т.п. Температура хранения клея лежит в диапазоне от +5°C до +25°C. Бочки после применения части клея должны быть незамедлительно закрыты.

Необходимо учитывать данные актуальной технической информации и листы безопасности продукции:

www.sdm-chem.ru, www.otto-chemie.de, www.rus.sika.com

Необходимо оберегать от загрязнения уже очищенные и покрытые праймером профили и стеклопакеты.

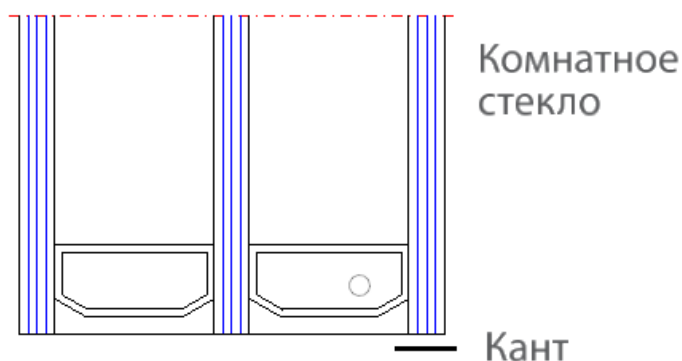
Подготовка склеиваемых поверхностей

Подготовка стеклопакета.

Кант комнатного стекла очистить праймером способом 3 в 1 «одной ветошью в одном направлении и один раз». Использовать смоченную праймером чистую, безворсовую тряпку.

После проветривания в течение 2 минут со стеклом можно работать дальше.

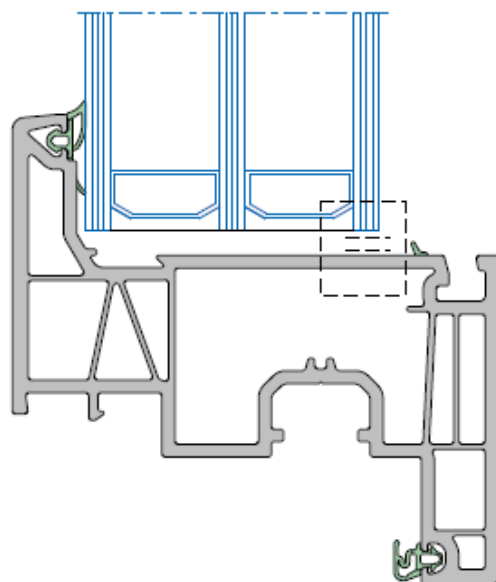
Внимание: остерегайтесь порезов по краю стеклопакета!



Подготовка створки.

Чтобы достичь оптимальной адгезии клея с поверхностью ПВХ профиля, необходимо склеиваемую поверхность очистить и активировать за одну операцию праймером.

Фальц створки в области нанесения клея очистить смоченной праймером, чистой и безворсовой тряпкой. Дополнительное смачивание или многократное нанесение праймера недопустимо. После 2-х минутного проветривания следует наносить клей.



После обезжиривания и нанесения праймера использовать сжатый воздух для очистки поверхностей нельзя, так как он содержит масло.

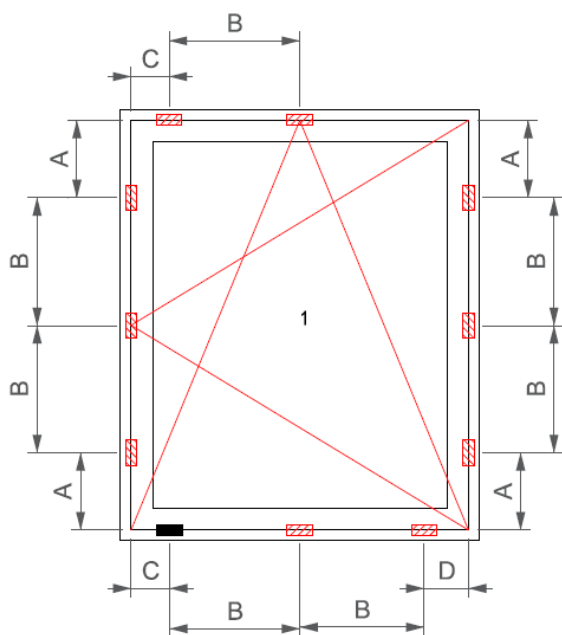
Предустановка створки

Перед нанесением клея под створку со стороны ручки подкладывается набежной блок АВКР 1 (13 мм) для подъема этой части створки на 1 мм. После отверждения клея данный набежной блок нужно снять.

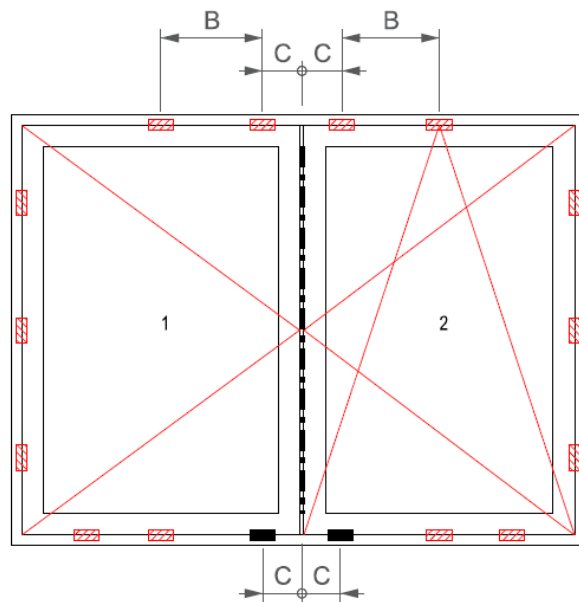
Набежные блоки АВР 1 (12 мм) служат для обеспечения равного фальцевого зазора между рамой и створкой по всему периметру, как равно сохранению прямолинейности линейных элементов створки. Также благодаря набежным блокам можно использовать пневматический подъемник стеклопакетов для перемещения оконных элементов по производству. После монтажа окна набежные блоки должны быть сняты, чтобы в дальнейшем использовать их заново.


Схема расположения набежных блоков:


Створчатое окно

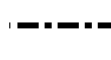


Штуповое окно



 Набежной блок АВР 1 - 5235 (11,5 мм)

 Набежной блок АВКР 1 - 5236 (13 мм)

 Равномерное дистанцирование створок планкой толщиной 4 мм

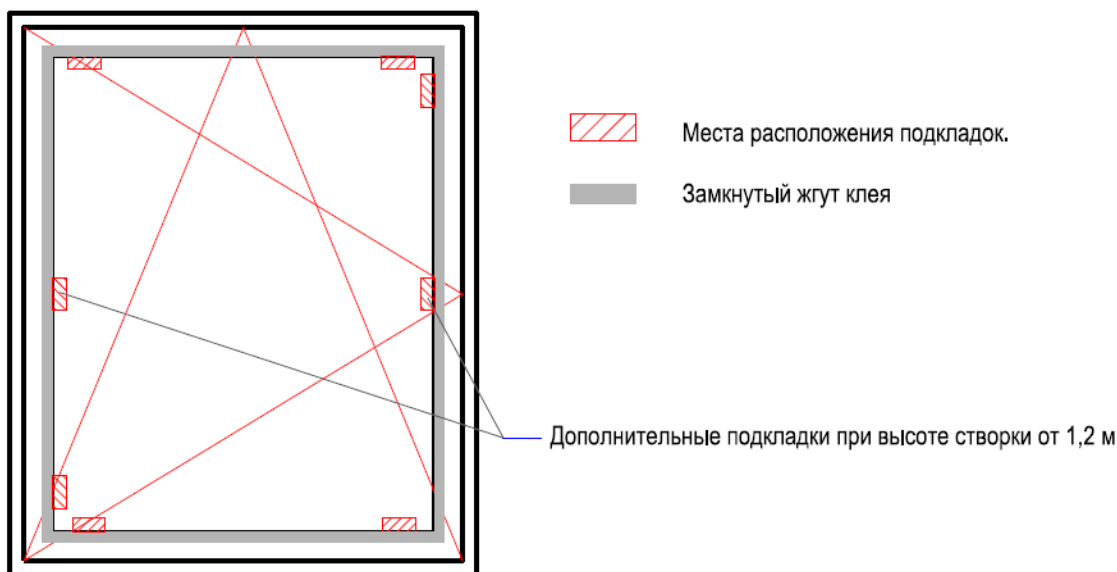
A ~ 50 см

B = макс. 80 см

C = макс. 5 см от внутреннего угла до центра блока

D = место набежного блока совпадает по оси с местом несущей подкладки стеклопакета

Установка подкладок

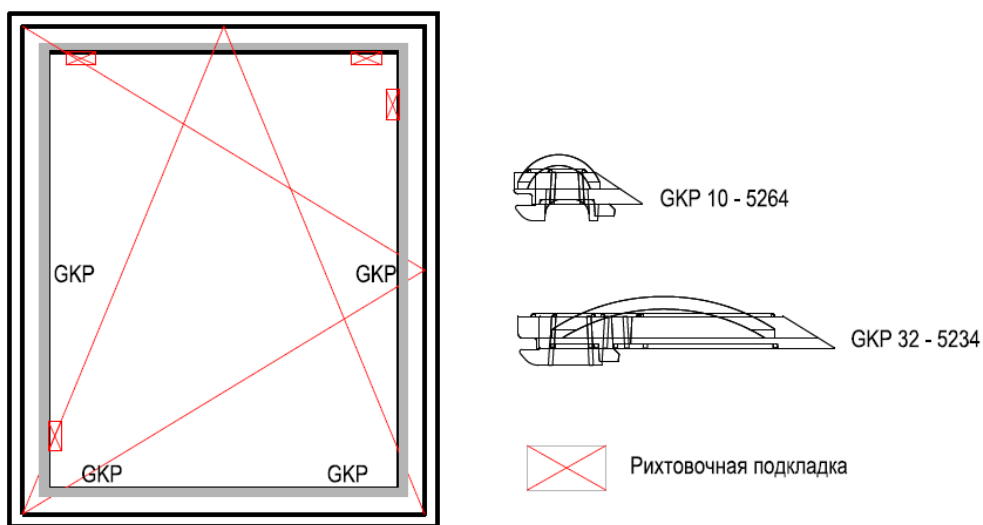


Установка подкладок под стеклопакет осуществляется на основании стандартных требований.

Боковые подкладки устанавливаются, начиная с высоты створки 1,2 м. При применении пневматического стеклоподъемника рекомендуется установка дополнительной верхней подкладки со стороны петель.

Подкладки GKPxxx устанавливаются только снизу и на вертикальных участках. Тем самым стеклопакет беспрепятственно заводится в створку. Толщина подкладки GKPxxx = 5 мм. Дальнейшее расклинивание происходит традиционными рихтовочными подкладками.

Применение рихтовочной подкладки к подкладке GKPxxx возможно, если это подкладка GKP32. Подкладка GKP10 узкая и применить с ней рихтовочную подкладку будет сложно.

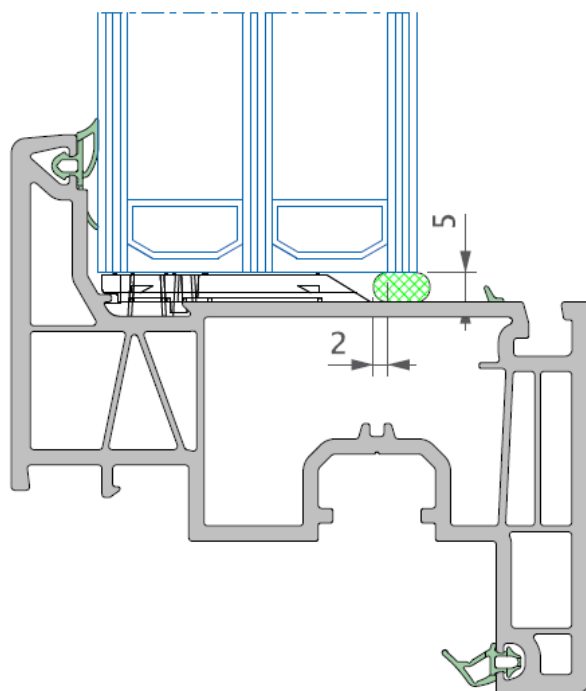


03. Этапы приклеивания

Нанесение клея

Клей наносится между кромкой комнатного стекла стеклопакета и поверхностью профиля. Это гарантирует, что после заполнения данного зазора образуется клеевой шов размерами минимум 5 мм высотой и 2 мм толщиной.

Клей наносится замкнутым контуром по периметру створки.



После нанесения всего контура клея следует незамедлительно забить штапики.

Забивая штапики, все части створки обычно слегка изгибаются. После отверждения клея эта кривизна остается устойчивой и не сможет быть устранена. Таким образом, после того, как были вставлены штапики, все части створки необходимо обстучать пластиковым молотком для выпрямления изогнутых частей. И сделать это необходимо как можно скорее, пока не наступила 100% адгезия склеиваемых поверхностей.

Обратите внимание на описание свойств адгезии клея.

Транспортировка и монтаж

Застекленное окно можно переместить на стеллаж. Окно не следует вращать. Время выдержки перед транспортировкой и монтажом окна следует уточнять у поставщика клея.

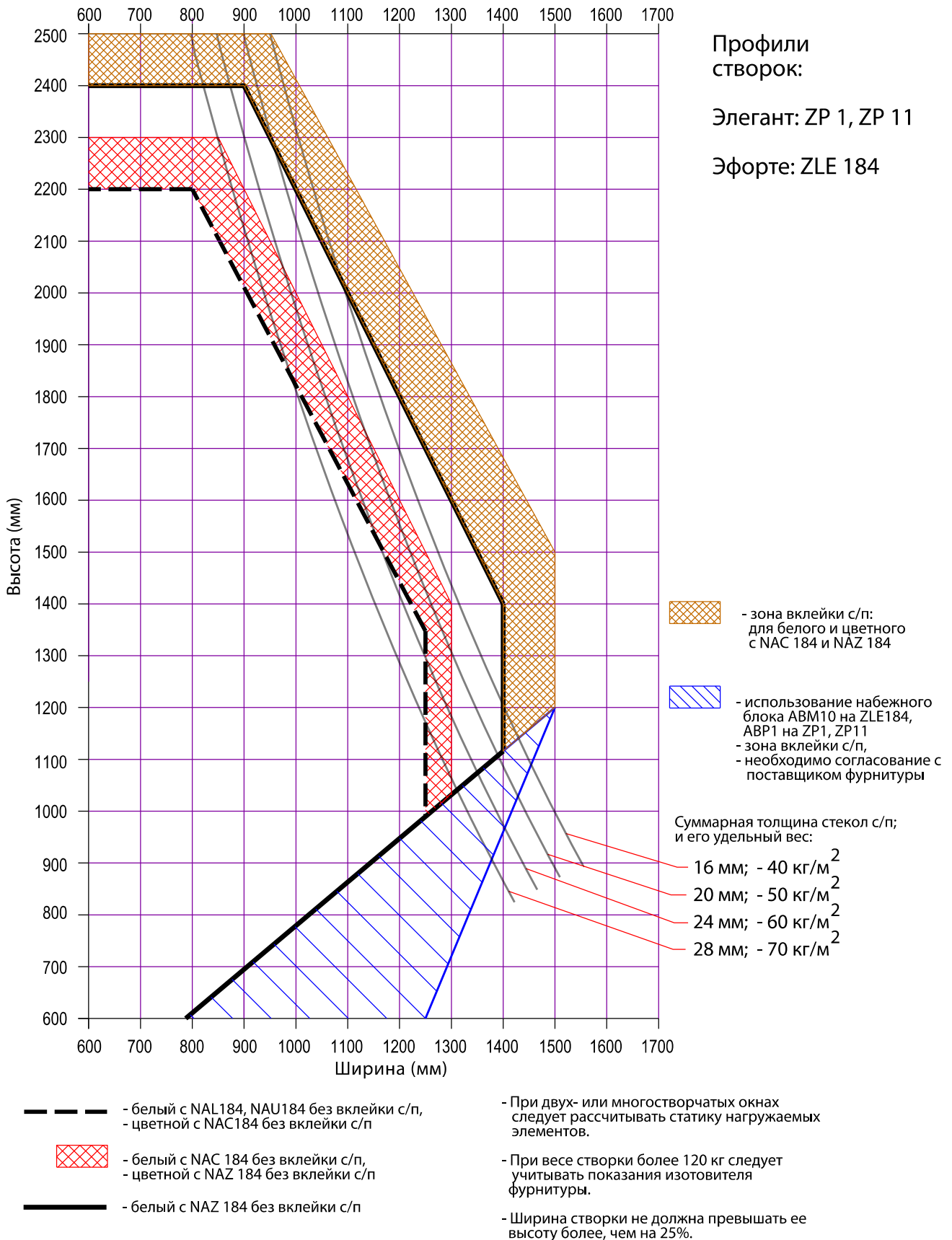
Как пример, с 2К клеем PURAFLEX 9270 время выдержки перед транспортировкой составляет 4 часа, а монтаж окна возможен через 24 часа.

Контроль качества

После установки подкладок и штапиков необходимо проверить линейные размеры створки.

Чтобы гарантировать качество смеси клеевых компонентов и соответственно клеевое соединение, необходимо регулярно проводить проверочные работы согласно предписаниям поставщика клея.

04. Максимальные размеры поворотных и поворотно-откидных створок



05. Замена стеклопакета

Заменить стеклопакет на установленном окне возможно. Начать следует со снятия всех штапиков. Чтобы стеклопакет не выпал, следует оставить верхний штапик. Ножом разрезать клеевой шов по 3-м свободным от штапика сторонам. Вставить нижний штапик, за ним снять верхний. После разрезать верхний шов. Теперь снять нижний штапик и вытащить поврежденный стеклопакет.

Остатки клея на профиле удаляются стамеской. Небольшие размером 0,5 – 1 мм можно оставить, так как новый клей крепко свяжется с ними.

После подготовки профиля створки и стеклопакета для вклеивания можно наносить новый 2К клей. После вклеивания, стеклопакета и установки всех штапиков необходимо вставить под створку дополнительный набежной блок АВКР 1 (13 мм) со стороны ручки на время отверждения и выдержать створку закрытой мин. 48 часов. После набежной блок можно снять с окна.