

# Súprava na opravu konštrukčného zasklenia Sprievodca prípravou kazetového systému

EMEA

**DOW**

®



# Úvod

DOWSIL™ 993 Súprava na opravu štruktúrneho zasklenia je dvojzložkový, neutrálne vytvrdzujúci RTV silikónový tmel na rýchlu a efektívnu opravu alebo novú inštaláciu štruktúrne zasklených jednotiek v obchode alebo na mieste.

Táto príručka obsahuje podrobné pokyny na správnu prípravu systému súpravy na opravu štruktúrneho zasklenia DOWSIL™ 993 pri použití v spojení s aplikačnou pištoľou Powerpush 7000 Mixpack Dispenser od Meritool.

## Komponenty riešenia súpravy

### Kazety

- Kazety vedľa seba obsahujúce štandardný DOWSIL™ 993 Tmel na štruktúrne zasklenie dvojzložkový základ a katalyzátor

- Objem 675 ml, pomer objemu bázy a katalyzátora 8:1

- Hmotnosť naplnenej kazety: 1,05 kg

### Statický mixér

- Vysokoprietokový mixér Sulzer MGQ s predĺženou rúrou vrátane 9 miešacích prvkov



### Schválené riešenia pre pištole 1. Batériová pištoľ

- Powerpush 7000 Mixpack dávkovač, 675ml 8:1
- 5 20V Li-Ion batériou
- Hmotnosť pištole: 3,70 kg

Poznámka: Pred použitím dávkovacej pištole Powerpush 7000 Mixpack si prečítajte, pochopte a uschovajte si všetky bezpečnostné informácie a pokyny v príručke dodanej s pištoľou.

### 2. Pneumatická pištoľ

- DÁVKOVAČ COX PPA 675ml 8:1
- Výkon: 5,25 kN,
- Prívod vzduchu: 6,80 bar
- Hmotnosť pištole: 3,30 kg



## Príprava systému v 8 jednoduchých krokoch

### 1. Vizuálna kontrola

Vizuálne skontrolujte, či kazety súpravy na opravu štruktúrneho zasklenia DOWSIL™ 993 nie sú poškodené alebo prasknuté a či je produkt v rámci svojej uvedenej životnosti.



2. Príprava náplne Odstráňte uzáver z vrchnej časti náplne a potom odstráňte zátky z dávkovacieho konca náplne.



### 3. Príprava pištole

Ak chcete vložiť kazetu, potiahnite páčku spojky na aplikáčnej pištoľi a potiahnite dvojité stojany na pištoľ úplne dozadu.



Vložte kazety DOWSIL™ 993 súpravy na opravu štruktúrneho zasklenia do držáka kazety. Náboje by mali zapadnúť do pištole tak, aby konce náplní boli zarovnané s dvojítmí stojanmi a piestami pištoľi.



Po vložení zásobníka jemne zatlačte na dva držáky pištoľi, kým sa piesty nedotknú piestov zásobníka, potom zatvorte páčku spojky.



#### 4. Rýchlosť a dávkovanie

Nastavte „SPEED“ a „DOSE“ na úroveň 3.



#### 5. Predextrudovanie bez trysky

Dvojsložkové tmely sa musia vytlačiť pred nasadením statického mixéra na 15 sekúnd. Táto akcia overí, či sú materiály rovnomerne dávkované, a tiež pomôže eliminovať akúkoľvek separáciu katalyzátora, ku ktorej môže dôjsť počas dlhodobého skladovania kaziet. Tento krok je veľmi dôležitý na zabezpečenie správnej aplikácie.



## 6. Nasadte trysku

Na kartušu pripojte nový statický mixér



Dôležité: Neodstraňujte predĺžovaciu trubicu mixéra ani miešacie prvky. Po aplikácii s druhou kartušou statické mixéry znova nepoužívajte.



## 7. Rýchlosť a dávkovanie pri aplikácii

Zvoľte úroveň 3 „SPEED“ pištole (maximálny objemový výstup) pre danú aplikáciu.

Pre nepretržitú aplikáciu zvoľte úroveň „DÁVKA“ 1.



Dôležité: Neprekračujte úroveň 3 pre rýchlosť.

Položa „Vypnuté“.	NÍZKA výstupná sila	Odporúčaná výstupná sila	NEPOVOLENÉ NEPOVOLENÉ	
1	2	3	4	5
RÝCHLOSŤ				

Nepretržitý tok: 7 sekúnd tok	15 sekúnd toku	21 sekúnd toku	30 sekúnd toku		
1	2	3	4	5	
DÁVKA					

## 8. Extrudovaný materiál

Skontrolujte kvalitu miešania pomocou motýlieho testu



Správne miešanie



Nedostatočné miešanie

Súprava na opravu štruktúrneho zasklenia DOWSIL™ 993 je teraz pripravená na použitie.





# Kontrola kvality

Podrobné postupy kontroly kvality nájdete v príručke Dow Silicone pre štruktúrálné zasklenie EMEAI.

## Frekvencia testov kontroly kvality

Frekvencia testovania				
Test kontroly kvality výroby tmelu	Po každej zmene kazety	Po každej výmene kazety	Po každom čísle šarže kazety	Po každom substráte číslo šarže
Snap time test	Nevyžaduje sa	Nevyžaduje sa	1 test na dávku a deň	Nevyžaduje sa
Motýlí test	Nevyžaduje sa	1 test na krabicu	1 test na dávku a na	Nevyžaduje sa
Odlupovací test	Nevyžaduje sa	Nevyžaduje sa	1 test na dávku tmelu	1 test na dávku substrátu
Test deglazovania	Odsklenie by malo súvisieť s projektom v závislosti od počtu prvkov, veľkosti a zložitosti, ktoré sa definujú pred začatím výroby. Počas aplikácie a opravy na mieste nie je odglazovanie možné, preto je veľmi dôležité zabezpečiť, aby sa test odlupovania vykonal správne.			