



AXPET® VIVAK® - ragasztás



axpet®
vivak®

2022.07.18. - v3.0

PLASTRONG KFT.
2336 Dunavarsány
Neumann János u. 26.
Dunavarsány Ipari Park

Telefonszám:
+36-70/ 674-7641
+36-24/ 534-060
+36-24/ 534-070

E-mail: muanyag@muanyag.hu
Adószám: 10755309-2-13
Erste Bank Hungary Zrt.
11641003-04108300-41000003

www.muanyag.hu
www.polikarbonatlapok.hu
www.plexiglas.hu
www.danpal.hu



Tartalomjegyzék

A VIVAK® ragasztására alkalmas ragasztók	3. oldal
Ajánlott ragasztók	4. oldal
Ragasztás	5. oldal
A VIVAK® ragasztásának általános jellemzői	6. oldal
Különböző paraméterek hatása a ragasztásra	7. oldal
Az AXPET® ragasztására alkalmas ragasztók	8. oldal
Ajánlott ragasztók	9. oldal
Biztonsági ajánlások	10. oldal
Beszállítók és ragasztóik	11. oldal
Tömítőanyagok	12. oldal
Ragasztószalag	13. oldal
Termékszavatossági záradék	14. oldal

A VIVAK® RAGASZTÁSÁRA ALKALMAS RAGASZTÓK

Ebben a fejezetben bemutatjuk, hogy mely ragasztótípusok a legalkalmasabbak a Vivak® lemezek ragasztásához. A legjobb választás nem csak a ragasztóanyagok jellegétől, hanem további tényezőktől is függ, mint:

- az illesztéseknél (kötéseknél) elvárható rugalmasság: pld. ha két, egymástól eltérő tágulási együtthatóval rendelkező anyagot ragasztunk össze, majd szélsőséges alkalmazási hőmérsékletnek tesszük ki;
- környezeti tényezők: hőmérséklet, páratartalom és vegyi anyagok hatásai;
- a terhelés mértéke és jellege;
- a ragasztott elemek közötti hézag mérete: nagyobb méretű hézagoknál magas-, kisebbek esetén pedig alacsony viszkozitású ragasztó folyadékra van szükség;
- a ragasztó színe;
- felhasználóbarát-e: az egykomponensű ragasztókat könnyebb használni, mint a kétkomponensűeket. Veszélyes összetevők jelenléte esetén - amennyiben van ilyen- különleges óvintézkedésekre van szükség;
- kötési idő: gyorsan kötő ragasztók, a ragasztani kívánt munkadarabok azonnali, precíz összeillesztését igénylik.

VIVAK®-OT VIVAK®-HOZ

RAGASZTÓK

Főként epoxi-, poliuretán-, ciánakrilát- és akrilgyanták alkalmasak a feladatra. Javasolt olyan egykomponensű vagy „oldvadék” ragasztók használata, melyeknél a szilárdulás az UV sugárzás, vagy a levegő páratartalmának hatására következik be. A kétkomponensű rendszerek esetében, használat előtt mindkét komponenst össze kell keverni. Az oldószerek között bekövetkező kémiai reakció a szilárdulási folyamat. Ebben az esetben különösen fontos, hogy odafigyeljünk az összekevert anyagok edényidejére (felhasználhatósági idő).

Vivak® ragasztásánál lehetőség van hagyományos, hétköznapi ragasztók alkalmazására is. A Vivak® ragasztóval történő ragasztása esetén mindig kövesse a gyártó útmutatásait. A ragasztókat jól szellőző helyiségben használja. Ne dohányozzon ragasztás közben, és kerülje a ragasztó bőrrel való érintkezését! További felhasználási információkat a gyártó biztonsági adatlapján talál.

RAGASZTÁS UV HATÁSÁRA SZILÁRDULÓ RAGASZTÓKKAL

Bármely nagyméretű, átlátszó vagy színezett áttetsző felület ragasztható UV hatására keményedő ragasztóval. A vörös szín minden árnyalata kivételt képez ez alól, továbbá az UV hatására szilárduló ragasztók nem alkalmasak az átlátszó színes Vivak® elemek ragasztásához.

Közvetlenül a ragasztó feljuttatását (kapilláris módszerrel, merítési módszerrel illetve pontosan kimért adag) követően, a szilárdulási folyamat az UV fény hatására történik. A megvilágítás időtartamát a ragasztóanyag gyártója határozza meg.

A kötést követően a ragasztónak tisztának és áttetszőnek kell maradnia. A Vivak® lemezek ragasztásához a következő ragasztók ajánlottak: Dymax 3094, Dymax 3-20256.

Mivel UV sugárzóból a föld minden országában más és más típusok elérhetők, ezért a legmegfelelőbb fényforrás kiválasztása csak próbák által történhet.

RAGASZTÁS OLVADÉK RAGASZTÓKKAL

Amennyiben a 3M hő hatására olvadó ragasztót ragasztópisztollyal használja, 4 bar nyomású sűrített levegőre lesz szüksége. Ezzel az egykomponensű szerkezeti ragasztóval, mind a lapos felületek, mind a hézagok (fűgák) ragaszthatók. A ragasztó 100 °C feletti hőmérsékleten kerül felhasználásra.

RAGASZTÁS KÉTKOMPONENSŰ RAGASZTÓKKAL

Bármely áttetsző és színezett Vivak® lap ragasztható kétkomponensű ragasztóval. Mindkettő összetevőt használat előtt össze kell keverni egy edényben. Az edényidő lejárta után a keverék már nem használható. Több termék ragasztása esetén adagoló használatát javasoljuk. Egyes kétkomponensű ragasztók, duplatöltésű statikus keverő használatával, közvetlenül a felületen alkalmazhatók. A módszer segítségével a felhasználó szabályozni tudja az adagolt mennyiséget, ami által időt takarít meg.

AJÁNLOTT RAGASZTÓK

Az alábbi táblázat azokat a ragasztókat tartalmazza, melyek a Vivak® ragasztásánál kimagasló eredményt mutattak. A Vivak® ragasztásához szükséges ragasztó kiválasztását a munkakörülmények és az összeragasztandó anyagok határozzák meg. Ebből adódóan a felhasználónak különböző ragasztási rendszereket célszerű kipróbálnia, különös tekintettel a kívánt átlátszóságra és a hosszú távú tapadásra vonatkozóan.

Legyen körültekintő! A ragasztó gyártója szükség esetén meghatározhatja, milyen alapozót használjon a ragasztandó felületek bevonására.

Termék megnevezése	Forgalmazó	Telefon
Araldit 2020	Ciba Polymere	+49-7762/82-0
Dymax 3-20256 Dymax 3094	Dymax Europe GmbH	+49-69/7165-2840
High Tack 851	Kleiberit M.G. Becke GmbH	+49-7244/62-0
Penloc GTI Penloc GTI-S	Panacol-Elosol GmbH	+49-6171/6202-32
Epotec 715	Polytec GmbH	+49-7243/604-175
Acrifix 1R 0192	Evonik Röhm GmbH Kerttrade Kft. - www.muanyag.hu	+36-24/524-060
Jet-weld TE-031, TS-230 Cyanacrylate B210	3M Deutschland GmbH	+49-2131/14-2297

A végleges ragasztási szilárdságot általában néhány óra, illetve nap elteltével éri el a ragasztó.

A kötési idő gyorsítható temperálással. A hőmérséklet ne haladja meg a 60 °C-t!

RAGASZTÁS

OLDÓSZERES RAGASZTÁSI TECHNOLÓGIÁK

Kisebb, síma felületű darabok kielégítően összeragaszthatók úgy, hogy a darabokat egy kézzel összefogjuk és az elemek szélének találkozása mentén injekciós tűvel, orvosi pipettával, vagy egy kisebb méretű olajozó tartállyal befecskendezzük az oldószert, és biztosítjuk, hogy az oldószer teljesen befedje a kötés területét. Az összeragasztott elemek nem sokkal az oldószer használatát követően óvatosan tároló asztalra helyezhetők.

Nagyméretű daraboknál az oldószeres ragasztás javasolt módszere az, amikor az összeragasztani kívánt felületeket az oldószerbe merítjük, amíg azok kellően lágyak (puhák) nem lesznek, majd összeszorítjuk az elemeket és rögzítve tartjuk azokat a ragasztás kialakulásáig. Az alkalmazás egy kényelmes módja, amikor a ragasztani kívánt darabot olyan pozícióban tartjuk, hogy a ragasztott felületek éppen csak találkoznak az oldószerrel. Ez elérhető úgy, hogy egy alacsony tálon azonos mennyiségben tartunk az oldószerből és az elemet egy poliuretán hab vagy filc párnával támogatunk meg. Ez a párna úgy működik, mint egy kis kanóc, amely lehetővé teszi az érintkezést az elem és az oldószer között. Amennyiben poliuretán habot használ, úgy mi két réteg párna használatát javasoljuk, melyek egyenként kb. 6,4 mm vastagságúak.

Filcpárna használata esetén, egy finom drótháló a párna körül segít minimalizálni a műanyagnak a filc rostjaival való szennyeződését. Az oldószer párolgásának csökkentése érdekében, a párna egy zárt tálcával letakarható, melynek teje oly módon kerül bevágásra, hogy egy vagy több ragasztandó darab beférjen a nyílásba. Amikor egy darabot elmozdítunk a ragasztás érdekében egy másik kerül a helyébe. Így a párna szinte mindig le van zárva. Annak érdekében, hogy olyan erős kötést érjünk el, mint maga az eredeti anyag, ahhoz szükséges az, hogy az illesztések éleit jelentősen meglágyítsuk, majd összeerősítjük. Az ilyen módon felpuhított műanyag a ragasztások környezetében összezőmülhet. Az alakváltozás (miután az elemek már 24-48 órát álltak, így visszamaradt oldószernek volt ideje elpárologni) megfelelő gépi megmunkálással eltávolítható, melyet polírozás követ. Amennyiben a finom megmunkálás a cél, akkor szükséges lehet a felület mosására is a ragasztás helyén a gépi megmunkálást követően, de még a polírozást megelőzően.

OLDÓSZEREK

A cellulóz-észter műanyagok ragasztásánál az acetont az egyik leggyakrabban használt oldószer. A gyors párolgása miatt azonban általában nem javasolt az acetont vagy más, alacsony forráspontú oldószerek önmagukban történő használata. A gyorsan párolgó oldószerek gyakran az illesztések fehér színű, fagyáshoz hasonló kinézetű elszíneződését okozzák. Az alacsony forráspontú oldószerek sokszor még a felületek megfelelő felpuhulása előtt elpárolognak, csökkentve az egy- vagy több magasabb forráspontú oldószerek hatékonyságát. Természetükből adódóan a magasabb forráspontú oldószerek hozzáadásával a ragasztók száradási ideje kitolható.

Az alábbi lista az aktív oldószereket tartalmazza a forráspontjuk szerinti növekvő sorrendben:

Oldószerek	Forráspont (°C)
Metilén-diklorid (diklór-metán)	40,5
Aceton	56,5
Metil-acetát	59,8
Kloroform	61,1
Etil-acetát	71,1
Metil-etil-keton	79,7

Etilén-diklorid	83,8
Izopropil-acetát	90,0
Nitro-metán	101,5
Dioxán	101,5
Nitroetán	115,0
Butil-acetát	126,0
Etil-laktát	155,0
Ciklohexanon	156,0
Diaceton-alkohol	166,0
Butil-laktát	195,6

Amennyiben az oldószerkeverék nagy szabad felülettel rendelkezik, akkor az egyenlőtlen arányú párolgást eredményez, ami miatt a magasabb forráspontú oldószerek fokozatosan felhalmozódnak. Ez, alacsonyabb forráspontú komponensekben gazdagabb oldószerek keverékének utántöltésével javítható.

RAGASZTÓLAKKOK HASZNÁLATA

Lakkrasztás esetén, a felületek alapos előkészítését követően a ragasztóanyagot ecset vagy mechanikus eszköz segítségével hordjuk fel szükséges helyekre. A lakkrasztók használata előtt a felületek felpuhítására gyakran a tömény oldószerek alkalmazása a legalkalmasabb. A ragasztás további folyamata megegyezik az oldószerek önálló alkalmazásánál leírtakkal.

A lakkokat úgy is használhatjuk, mint az oldószerek keverékét, feltéve, hogy a viszkozitás nem túl magas.

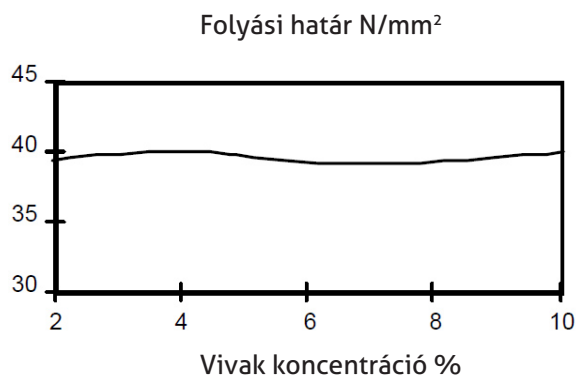
Megfelelő ragasztók állíthatók elő úgy is, hogy a ragasztandó műanyag reszelékéből 10%-os oldatot állítunk elő valamelyik megfelelő oldószer használatával, a korábban leírtak szerint.

A VIVAK® RAGASZTÁSÁNAK ÁLTALÁNOS JELLEMZŐI

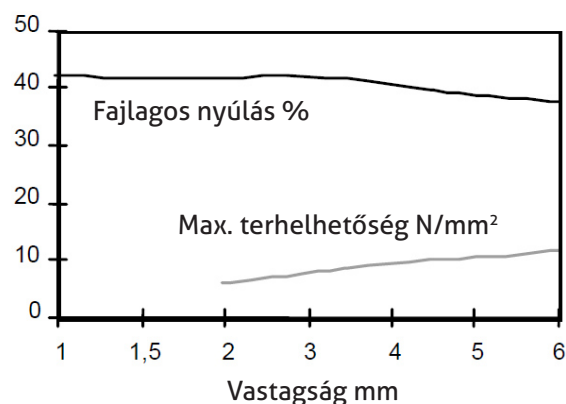
A legtöbb kereskedelmi forgalomban kapható áttetsző színű ragasztóval összehasonlítva a metilén-klorid (=MeCl = CH₃Cl) és kb. 8% Vivak® forgács keveréke erősebb de kevésbé rugalmas ragasztást eredményez.

A ragasztás erősebb, mint maga az anyag, így a szakító teszten az átmérő csökkenése közvetlenül a kötés közelében alakul ki. A tesztet felületi (átlapolással készült) ragasztásnál végeztük el.

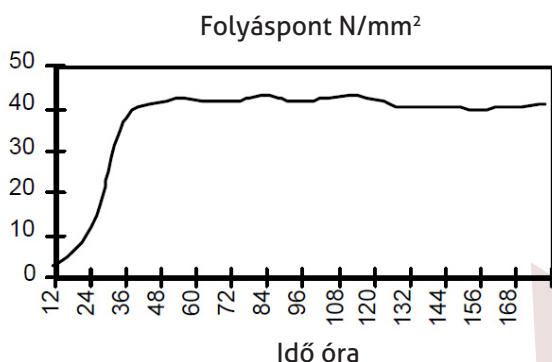
A különböző paraméterek hatása a ragasztásra:



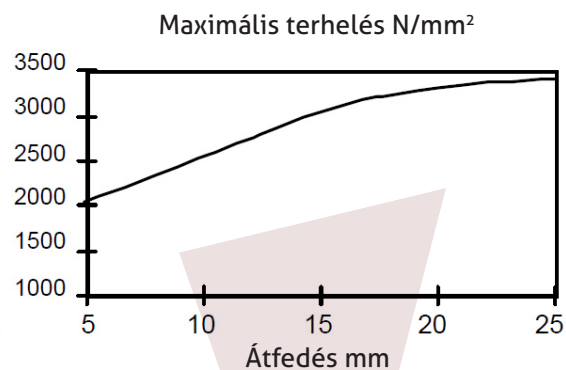
A Vivak® (MeCl-ban) koncentrációjának hatása a szakítószilárdságra a ragasztásnál
Következtetés: ez a paraméter nem befolyásolja a kötés erejét.



A ragasztómenyiség hatása a maximális terhelhetőségre és a fajlagos nyúlásra
Következtetés: a ragasztás vastagsága csak nagyon kis mértékben befolyásolja az értékeket



A száradási idő hatása a szakítószilárdságra
Következtetés: 48 óra száradási idő elteltével gyakorlatilag változatlan



A ragasztási átfedések méretének hatása, maximális terhelés mellett
Következtetés: 20 mm az optimális, nagyobb átfedéseknél a terhelhetőség növekedése erősen csökken

Megjegyzés:

Ha a kipárologtatás ideje túl hosszú, akkor a ragasztás elengedhet, illetve feszültségi repedés jelentkezhet az anyagon.

VIVAK® RAGASZTÁSA MÁS ANYAGOKKAL

A következő ragasztók jöhetnek szóba:

- Kétkomponensű epoxi ragasztók (lehetőleg amin-mentesek)
- Kétkomponensű poliuretán ragasztók
- Oldószer-bázisú gumiragasztók (nem mindegyik alkalmas)
- Cián-akrilát ragasztók
- Keményedő akril ragasztók (nem mindegyik fajta alkalmazható)
- Hot melts

Vivak®-ot önmagával is ragaszthatjuk ezekkel a ragasztókkal, de az így kialakult kötés gyengébb lesz, mint az oldószeres ragasztók esetén.

AZ AXPET® RAGASZTÁSÁRA ALKALMAS RAGASZTÓK

Ebben a fejezetben bemutatjuk, milyen típusú ragasztók alkalmazhatók az Axpét® ragasztásánál.

Az összeragasztani kívánt anyagok természete nem csak az egyedüli faktor, amely befolyásolja választásunkat. További tényezők:

- az illesztéseknél (kötéseknél) elvárható rugalmasság: pl. ha kettő egymástól eltérő tágulási együtthatóval rendelkező anyagot ragasztunk össze, majd szélsőséges működési hőmérsékletnek tesszük ki;
- környezeti tényezők: hőmérséklet, páratartalom és vegyi anyagok hatásai;
- a rakomány mérete és típusa;
- az összekötött elemek közötti hézag mérete: nagyobb méretű hézagoknál magas-, kisebbek esetén pedig alacsony viszkozitású ragasztó folyadékra van szükség;
- ragasztó színe;
- felhasználóbarát-e: az egykomponensű ragasztókat könnyebb használni, mint a kétkomponensűeket. Veszélyes összetevők jelenléte esetén - amennyiben van ilyen, különleges óvintézkedésekre van szükség;
- kötési idő: gyorsan kötő ragasztók, a ragasztani kívánt elemek azonnali, precíz összeillesztését igénylik.

AXPET®-ET AXPET®-TEL

RAGASZTÓK

Elsősorban epoxi-, poliuretán-, ciánakrilát- és akrilgyanták alkalmasak. Olyan egykomponensű vagy olvadó ragasztók alkalmazása javasolt, melyeknél a szilárdulás UV sugárzás vagy a levegő páratartalmának hatására következik be.

A kétkomponensű ragasztók esetében, használat előtt mindkét komponenst össze kell keverni, és az oldószerek között bekövetkező kémiai reakció a szilárdulási folyamat. Ebben a folyamatban különösen fontos, hogy odafigyeljünk az összekevert anyagok edény idejére.

Axpét® ragasztásánál lehetőség van hagyományos ragasztási technikák alkalmazására. Axpét® ragasztóval történő ragasztása esetén mindig kövesse a gyártó útmutatásait. A ragasztókat jól szellőző helyiségben használja. Ne dohányozzon ragasztás közben, és kerülje a ragasztó bőrrel való érintkezését. További felhasználási információkat a gyártó biztonsági adatlapján talál.

RAGASZTÁS UV HATÁSÁRA SZILÁRDULÓ RAGASZTÓKKAL

Bármely nagyméretű, átlátszó vagy színezett áttetsző felület ragasztható, UV hatására keményedő ragasztóval, azonban a vörös szín minden árnyalata kivételt képez ez alól!

Közvetlenül a ragasztó feljuttatását (kapilláris módszerrel, merítési módszerrel illetve pontos adagolás) követően, a szilárdulási folyamat, a gyártó által javasolt típusú és teljesítményű UV sugárzó használata mellett, a megadott időtartam alatti megvilágítással érhető el.

A kötést követően a ragasztónak, tisztának és áttetszőnek kell maradnia. Az alábbi ragasztókat tesztelték és ajánlják a Axpét® ragasztásához: Dymax 3094, Dymax 3-20256.

UV hatására kötő ragasztók nem alkalmasak az átlátszatlan színes Axpét® elemek ragasztásához, hiszen azok az UV fényt sem engedik át!

Mindig javasolt a különböző típusú UV sugárzók tesztelése, hogy a feladathoz és az adott ragasztó típushoz leginkább alkalmas változatot találja meg.

RAGASZTÁS OLVADÉK RAGASZTÓKKAL

Amikor ragasztópisztollyal a 3M hő hatására olvadó ragasztót használja, 4 bar nyomású (sűrített?) levegőre lesz szüksége. Ezzel az egykomponensű szerkezeti ragasztóval, mind a lapos felületek, mind a hézagok ragaszthatók.

Ezt a ragasztót akkor alkalmazzuk, ha az anyag 100 °C feletti hőmérsékleten lesz használva.

RAGASZTÁS KÉTKOMPONENSŰ RAGASZTÓKKAL

Bármely áttetsző és színezett Axpét® lap ragasztható kétkomponensű ragasztóval. Mindkettő összetevőt használat előtt össze kell keverni egy edényben. A kikevert ragasztó az edényidő lejártá után, már nem használható. Több termék ragasztása esetén javasoljuk egy adagoló egység felállítását. Egyes kétkomponensű ragasztók, kettőtöltetű statikus keverő cső használatával, közvetlenül a felületre nyomva alkalmazhatók. Ennek az alkalmazási módnak a segítségével a felhasználó szabályozni tudja az adagolt mennyiséget, ami által időt takarít meg.

AJÁNLOTT RAGASZTÓK

Az alábbi táblázatban azokat a ragasztókat soroljuk fel, melyek az Axpét® ragasztásánál kimagasló eredményt mutattak. Az Axpét® ragasztásához szükséges ragasztó kiválasztását a meglévő munkakörülmények, és az illesztések típusa határozza meg. Ebből adódóan a felhasználónak érdemes kipróbálnia a különböző ragasztási módokat, különös tekintettel a kívánt átlátszóságra és a hosszú-távú ragasztóerőre vonatkozóan.

Legyen mindig körültekintő, a ragasztó gyártója szükség esetén meghatározhatja, hogy milyen alapozót használjon a ragasztandó felületek előkészítéséhez!



Termék megnevezése	Forgalmazó	Telefon
Araldit 2020	Ciba Polymere	+49-7762/82-0
Dymax 3-20256 Dymax 3094	Dymax Europe GmbH	+49-69/7165-2840
High Tack 851	Kleiberit M.G. Becke GmbH	+49-7244/62-0
Penloc GTI Penloc GTI-S	Panacol-Elosol GmbH	+49-6171/6202-32
Epotec 715	Polytec GmbH	+49-7243/604-175
Acrifix 1R 0192	Evonik Röhm GmbH Kertrade Kft. - www.muanyag.hu	+36-24/524-060
Jet-weld TE-031, TS-230 Cyanacrylate B210	3M Deutschland GmbH	+49-2131/14-2297

A végleges kötési szilárdság elérése általában néhány órát, illetve napot vesz igénybe. A kötési idő a hőmérséklet emelésével gyorsítható, azonban 60 °C-nál magasabb hőmérséklet alkalmazása nem ajánlott!

RAGASZTÁS

Axpet® nem ragasztható oldószer bázisú ragasztókkal!

AXPET® RAGASZTÁSA MÁS ANYAGOKKAL

A következő ragasztók használata javasolt:

- Kétkomponensű epoxi ragasztók (lehetőleg amin mentesek)
- Kétkomponensű poliuretán ragasztók
- Oldószer-bázisú gumiragasztók (nem mindegyik alkalmas)
- Cián-akrilát ragasztók
- Keményedő akril ragasztók (nem mindegyik fajta alkalmazható)
- Hot melts

Az Axpet® önmagához is ragasztható ezekkel a ragasztókkal, de az így kialakult kötés gyengébb lesz, mint az oldószeres ragasztók esetén.

BIZTONSÁGI AJÁNLÁSOK

Vegyszerek használatakor mindig legyen körültekintő! Lobbanékony termékek használatakor mindig kerüljük a dohányzást és a nyílt láng használatát! Mindegyik kemikália, többé-kevésbé de mérgező: belégzésük, lenyelésük, bőrrel és szemmel való érintkezésük kerülendő! Az alábbi összefoglalóban található biztonsági előírásokat kell betartani a műszaki leírásban említett anyagok használata esetén.

ACETON, ETANOL (ETIL ALKOHOL), IZOPROPIL ALKOHOL (IZOPROPANOL)

Gyúlékony anyagok, gázai robbanó elegyet képesek alkotni. Zárt felszerelésben dolgozzon, szellőztessen, robbanás-biztos elektronikus berendezéseket illetve világítást használjon. A gőzök belélegzése elkerülhető szellőztetéssel illetve helyi elszívó használatával. A bőrrel és szemmel való érintkezés megelőzésére használjon kesztyűt és biztonsági szemüveget.

METILÉN-KLORID, 1,1,1-TRIKLÓR-ETÁN, TRIKLÓR-TRIFLUOR-ETÁN

Nem gyúlékony anyagok, de fiziológiailag aktívak. Belélegzésük, bőrrel és szemmel való érintkezésük kerülendő, melyhez a fentiekben említett módszerek használandók.

A gyártó speciális előírásaival kiegészítve, követni kell az alapvető oldószerek használatára vonatkozó biztonsági előírásokat. Mindig nézze meg a használt vegyszerek és oldószerek biztonsági adatlapját.

BESZÁLLÍTÓK ÉS RAGASZTÓIK

RAGASZTÓK VIVAK® (VIVAK® ÉS VIVAK® UV) ÉS AXPET®

Termék megnevezése	Forgalmazó
Weldon Products Weld-On N°3 Weld-On N°4	Instaplas Ltd.
Agomet F300 Agomet bis F 315 Agomet M Agomet MDS	Agomet Klebstoffe GmbH
HE 1908 HE 1908 EP (100% transzparens)	Engineering Chemicals BV
Ruderer 108 Ruderer 118 Araldite 2026	Ruderer GmbH
Rectavit- clearfix Rectavit- 425	Rectavit
Tangit	Henkel
National 703-9051 National 234-2789	National Starch & Chemical GmbH
Metilén-klorid	
Bison - PVC-ABS - Acrylklebstoff	Perfecta Chemie
Loctite 460	Loctite Belgium
VHB 4910	3M Deutschland GmbH
Extrufix TU 1908	BOSTIK Finley
Sikabond T1 Sikabond T2	Sika Chemie GmbH
Pactan 5050	Heidelberger Baustofftechnik GmbH

TÖMÍTŐANYAGOK

A tömítőanyagok kiválasztása függ a felhasználás feltételeitől, a körülményektől és az illesztések típusától. Általában poliuretán vagy szilikon bázisú tömítő rendszerek használata javasolt, ugyanakkor a bitumen tömítések kerülendők!

JAVASOLT AXPET® ÉS VIVAK® TÖMÍTÉSEK

Az alábbiakban felsorolt szilikon ragasztókat csak a Bayer által gyártott termékek esetén teszteltük és nem vizsgáltuk megfelelőségüket más anyagok esetében, ugyanakkor a gyártóik csak a polikarbonát termékekkel való megfelelőségüket igazolják.

Az a tény, hogy az alábbi termékek szerepelnek a listán, semmilyen formában nem jelenti a Bayer Sheet Europe kötelezettségvállalását, pusztán ajánlásnak kell tekinteni azt. Mivel a megjelölések és az összetételek az idővel és/vagy országoként változhatnak, javasoljuk tömítőanyagok kipróbálását, mielőtt nagy mennyiségben használnánk azokat!

jó tapadóképesség:	✓		
rossz tapadóképesség:	x		
nem ajánlott:	-		
KÖMMERLING KÖDISIL HAC	✓	Vivak®	Axpert®
SILICON 60	✓		
ZWALUW SILICONENKIT-N	✓		
ZWALUW SILICONENKIT-NO	✓		
PARASILICO PL	x		
SEALPRO ELASTO-CLEAR (acrylate)	✓		
SIKAFLEX 15LM (PU-KIT)	✓		
DOW CORNING 794	x		
DOW CORNING 796	x		
TREMCO GASKINGTAPE 440	x		
DUNLOP SILICONE DP 2266	✓		

GYÁRTÓK

Termék megnevezése	Forgalmazó
KÖMMERLING KÖDISIL HAC	KÖMMERLING Chemische Fabrik KG
SILICON 60	SIMSON
ZWALUW SILICONENKIT-N ZWALUW SILICONENKIT-NO	DEN BRAVEN SEALANTS BV
PARASILICO	N.V. DETAELLENAERE-LOOSVELT
SEALPRO Elasto-Clear (acrylate)	NEW DEC N.V.
SIKAFLEX 15LM (PU-KIT)	N.V. SIKA
DOW CORNING 794 DOW CORNING 796	Dow Corning Europe Inc.
TREMCO DICHTINGTAPE 440	TREMCO Ltd.
DUNLOP SILICONE DP 2266	Poppers BV

Sikabond T1 Sikabond T2	Sika Chemie GmbH
Pactan 5050	Heidelberger Baustofftechnik GmbH Produktgruppe Pactan
Egopack	EGO-Dichtstoffwerke GmbH

RAGASZTÓSZALAG

A Vivak® és Axpert® lemezek ragasztásához manapság bevett gyakorlat ugyanazokat a kétoldalú ragasztókat vagy öntapadós ragasztószalagokat használni, mint az iparág más ágazataiban.

Ez a módszer:

- gyorsabb és némileg gazdaságosabb mind a folyékony ragasztók használata, hiszen a szalagot közvetlenül a telercsről tudjuk használni
- különösen alkalmas láthatatlan, vagy rejtett kötődéseknél, például átlátszatlan színes lemezek esetében
- egyedül nyomást (szorítást) igényel

A megfelelő ragasztóerő eléréséhez szükséges feltételek:

- pormentes, száraz és zsírtalanított felületek
- szobahőmérséklet

A ragasztásra előkészített elemek közbenső tárolásakor, a védőfólia maradjon a ragasztószalag egyik oldalán.

Mivel nagyon sokféle típusú ragasztószalag kapható, így óvatosan kell kiválasztani a Vivak®-kal és Axpert®-tel kompatibilis változatot. Ez legalább annyira igaz a hordozó anyagokra, mint ragasztófelületek egy vagy mindkét oldalára.

Háromféle kétoldalú ragasztószalag a legalkalmasabb a Vivak® és Axpert® egymáshoz illetve más anyagokhoz történő ragasztásánál:

1. Hordozóanyagok nélküli ragasztófilmek: nagyon vékony (több század milliméteres) sima felületekhez, és kisméreteű anyagdarabokhoz, melyek hőre táguló anyagokkal kapcsolódnak.
2. Kétoldalú ragasztófelülettel ellátott típusok vékony hordozóanyaggal: néhány tizedmilliméter vastagságúak, szintén alkalmasak teljesen sima felületekhez, és könnyebb eltávolítani ezeket, mint hordozó nélküli ragasztófilmeket.
3. Kétoldalú ragasztófelülettel ellátott típusok vastag hab hordozóval: a néhány tizedmilliméterestől a több milliméteres vastagságig, nagyobb méretű munkadarabokhoz, ahol a habrétegek segítenek kiküszöbölni az eltérő hőtágulásból adódó különbségeket; alkalmasak továbbá kevésbé sima felületek esetében is mindazonáltal ezeknek is tisztának és pórusmentesnek kell lenniük.

Ha öntapadó ragasztószalagokat használunk síkbeli felületeknél, a ragasztandó felület nem lehet 300 mm-nél szélesebb. Sok ragasztószalag képes akár 0,2-0,25 N/cm² terhet is viselni. Ennek alapján meghatározható a szalag szükséges hosszúsága. Kövesse a gyártó utasításait!

Termékszavatossági záradék

A fenti információkat és alkalmazástechnikai tanácsainkat szóban és írásban, valamint kísérletekkel alátámasztva legjobb tudásunk szerint adjuk, ezek azonban kötelezettség nélküli utalások esetleges harmadik személy jogait illetően.

A tanácsadás nem mentesíti Önöket aktuális utasításaink - különösen biztonsági adatlapjaink és műszaki információink - valamint termékeink az Önök által kívánt célra és eljárásra való alkalmassága tekintetében történő vizsgálatától.

Termékeink alkalmazása, felhasználása, megmunkálása és a mi alkalmazástechnikai tanácsaink alapján az Önök által előállított termékek kívül állnak az ellenőrzési lehetőségeinktől, ezért ezek kizárólag az Önök felelőségi körébe tartoznak.

Termékeink eladása a mindenkor érvényes általános kereskedelmi és szállítási feltételeink előírásai szerint történnek.

