

Instrukcja klejenia jednostronnych i dwustronnych aluminiowych wypełnień nakładkowych Firmy „VEYNA”

Zalecenia

1. Podczas transportu bezwzględnie należy chronić wypełnienia przed uszkodzeniem stosując „specjalne opakowanie zabezpieczające”.
2. Przed przystąpieniem do klejenia należy dokładnie oczyścić stół z resztek kleju, drobinek piasku, opiłków itd. Skrzydło drzwiowe należy oczyszczać sprężonym powietrzem i odtłuścić.
3. Przesyłkę należy zawsze rozcinać po boku, nigdy wzdłuż lub w poprzek.

Zestaw do Klejenia nakładek Firmy VEYNA zawiera;

1. Sikaflex 221/ 300ml
2. Sika Primer 206G+P/ 30ml
3. Sika Aktivator Pro/ 30ml
4. Sika Power Clean Aid/ 2 sztuki
5. Poliestrowa włóknina matująca/ 2 sztuki
6. Specjalistyczna włóknina elektrostatyczna
7. Rękawiczki
8. Instrukcja klejenia
9. Primer do szkła w formie pisaka



UWAGA: Zestaw do klejenia nakładek firmy „Veyna” powinien być stosowany do klejenia wypełnień nakładkowych jedynie na zdefiniowanych w ulotce podłożach. Bezwzględnie należy przestrzegać procedur podanych w instrukcji oraz czasu wiązania i schnięcia. Wiązanie i schnięcie zalecane jest w temperaturze 23 °C przy wilgotności powietrza 50 %. Optymalny czas wiązania to 24h. Temperatura obróbki nie powinna być niższa niż 18 °C i nie wyższa niż 25 °C.

Istnieje możliwość szkolenia na terenie Firmy Veyna. Pierwsze szkolenie jest bezpłatne. Kolejne, jeśli zaistnieje taka potrzeba, są płatne wg ustaleń indywidualnych.

1. Pierwsze czynności

Przygotowanie wszystkich elementów do klejenia oraz zestawu do klejenia aluminiowych wypełnień nakładkowych firmy „VEYNA”. Miejsce klejenia powinno być stabilne oraz dopasowane do wymiarów konstrukcji skrzydła (nie powinien być to stół do szklenia). Należy dokładnie usunąć wszystkie zabrudzenia z konstrukcji oraz stołu. Wszystkie zabrudzenia wstępnie należy usunąć przy pomocy sprężonego powietrza oraz przeznaczonych do tego narzędzi i środków. Oczyszczanie należy przeprowadzić przed szlifowaniem powierzchni, które mają być łączone.

2. Przygotowanie powierzchni klejących

Należy zmatowić powierzchnię profilu skrzydła i wypełnienia przy pomocy poliesterowej włókniny matującej, do momentu aż cała powierzchnia będzie szorstka, a w przypadku lakierów typu **TIGER**, **DECOR** lub wszelkich lakierów strukturalnych – powierzchnię panelu i skrzydła należy **wyszlifować** do surowego aluminium (najlepiej przy użyciu szlifierki).



Należy dokładnie oczyścić powierzchnię z pyłu po zmatowaniu przy pomocy wilgotnej szmatki,



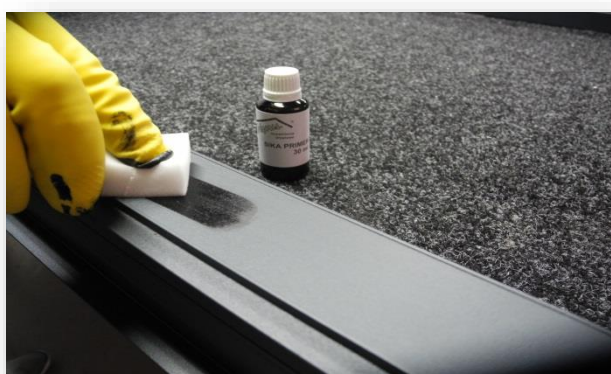
a następnie powtórzyć czynność włókniną elektrostatyczną.



Następnie za pomocą gąbki **SIKA POWER CLEAN AID** i preparatu **SIKA AKTIVATOR PRO** przecieramy powierzchnię skrzydła i blachy w miejscu klejenia.



Po aktywacji aluminium, наносимы на элементы клеимы препарат **SIKA PRIMER 206G+P**, uważając by nie zabrudzić pozostałych elementów wypełnienia, bądź skrzydła.



Po tej czynności odczekujemy około **20 minut**, na całkowite wyschnięcie **PRIMERU**.

3. Klejenie

Spoivo **SIKAFLEX 221** nanosić w formie zygzaka na pionowych i poziomych profilach pozostawiając wolną przestrzeń od zewnętrznej krawędzi skrzydła około 20 mm, aby zapobiec wydostaniu się kleju na zewnątrz konstrukcji.



Grubość płaszczyzny kleju po przymocowaniu wypełnienia do ramy skrzydła nie powinna przekraczać 1 mm. Nakładanie kleju nie powinno przekraczać 20 minut od rozpoczęcia tej czynności. Położyć wypełnienie nakładkowe na skrzydło drzwi i wypoziomować względem siebie. Czynność tą należy wykonać w czasie nie dłuższym niż 10 minut od zakończenia nakładania kleju. Trzeba zwrócić uwagę, aby wypełnienie nie przesunęło się na mokrym kleju. Przy pomocy ścisków stolarskich bądź odważników należy dociążyć powierzchnię klejoną. Za pomocą szmatki i nieżrącego rozpuszczalnika np. benzyny ekstrakcyjnej, należy usunąć nadmiar kleju który ewentualnie wypłynął po zaciśnięciu. Zalecamy również pamiętać o równomiernym zabezpieczeniu powierzchni pod ściskami lub obciążnikami – może to być docięta płyta, lub profile (dopasowane do szerokości i długości części klejonej). Nie należy ruszać konstrukcji przez **minimum 12 h, a do całkowitego związania konieczny jest czas 24 godz..** Po upływie czasu wiązania należy wykonać otwory pod okucia, wykonać wszelkie dopiłowania oraz niezbędne wiercenia. Wiercenia należy przeprowadzić przy zabezpieczonych papierem lub folią ochronną powierzchniach. W przypadku klejenia nakładek jednostronnych można zamontować listwy przyszybowe.

W przypadku klejenia nakładek dwustronnych:

4. Zespolecie blachy wewnętrznej i rdzenia XPS

Wokół szyby co 10 cm i 5 cm od jej krawędzi należy nanieść punkty kleju **SIKAFLEX 221** o wielkości około 1 cm. Pozostałą część styroduru należy wypełnić ww. punktami spoiwa co 20 cm.



Klejenie i uszczelnianie części oszklonej jeżeli takowa występuje:

W przypadku modeli z oszkleniem w wersji nakładek dwustronnych, podczas procesu klejenia strony wewnętrznej, prawidłowego przygotowania wymaga również klejenie powierzchni SZYBA + BLACHA. Każdorazowo na dostarczonej luzem **blasze wewnętrznej**, przygotowana jest specjalistyczna warstwowa taśma akrylowa o odpowiednio dobranej grubości.



W pierwszej kolejności należy dokładnie wyczyścić i odtłuścić szybę, najlepiej środkiem z dużą zawartością alkoholu (denaturat, spirytus przemysłowy). Następnie **około 1 cm od krawędzi szkła**, w miejscu montażu ww. taśmy, zaaplikować dołączony do zestawu PRIMER. Forma pisaka pozwala na precyzyjne zapodanie preparatu. Wykonać czynność wokół całej szyby i na każdej z nich (jeżeli dany model posiada ich więcej). **Primer** zostawia charakterystyczny matowy ślad, dlatego można dostrzec czy jest położony dokładnie.

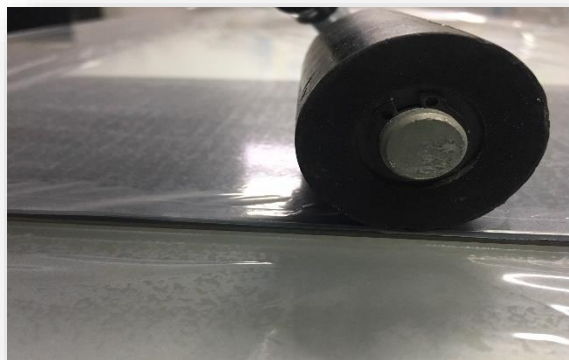


Po całym procesie przygotowawczym klejenia powierzchni paneli nakładkowych (proces wymieniony we wcześniejszych podpunktach), **chwilę przed klejeniem** części wewnętrznej zrywamy z taśmy warstwę ochronną.

UWAGA !!! Nie należy dotykać taśmy i uważać by jej nie zabrudzić.



Po zespoleniu blachy wewnętrznej z pozostałymi częściami konstrukcji, **należy równomiernie i z dużą siłą docisnąć** powierzchnię łączoną za pomocą taśmy.



ZALECAMY DO TEJ CZYNNOŚCI SPECJALNE WAŁKI – DOSTĘPNE DO KUPIENIA W FIRMIE VEYNA

- WAŁEK DOCISKOWY MAŁY – 55,00 zł netto



- WALEK DOCISKOWY DUŻY – 160,00 zł netto



Przykładowe dociążanie powierzchni klejonej u klienta za pomocą ścisków stolarskich.