

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ ПЕРЕД ПОКЛЕЙКОЙ

systema.dp.ua

Общие рекомендации

1. Визуально определить степень загрязнения поверхности.



2. Если поверхность покрыта пылью, удалить ее с помощью ветоши из нетканого материала (вискоза).



3. При обнаружении сильных загрязнений, удалить их раствором изопропилового спирта с водой в соотношении 1:1, нанесенным на чистую ветошь.



4. Убедиться, что поверхность сухая и чистая (дать высохнуть не менее 1 минуты).



5. Для удаления оксидной пленки (например, на алюминии) и ржавчины рекомендуется проводить абразивную обработку. Кроме того, абразивная обработка с помощью кругов и абразивных губок 3M™ Scotch-Brite™ 7447 (бордового цвета) увеличивает площадь полезной поверхности при склейке.



6. Удалить остаточную пыль после абразивной обработки с помощью растворителя. См. п. 7. (дать высохнуть не менее 1 минуты).

7. Очистка растворителями:
А. для сильных загрязнений: гептан, 3M™ AC70 или ацетон;
В. для средних или легких загрязнений: чистый изопропанол и его водные растворы.



ОЧИСТКА ПОВЕРХНОСТИ НЕОБХОДИМА ВСЕГДА!

Металлы

ЧЕРНЫЙ МЕТАЛЛ

При обнаружении следов окисления (ржавчины), их следует полностью удалить абразивной шлифовкой с помощью абразивной губки 3M™ Scotch-Brite™ Pad 7447 либо абразивными кругами 3M™ с зернистостью P120 (в случае очень сильного поражения ржавчиной рекомендовано использовать пескоструйную обработку). После удаления следов ржавчины, необходимо удалить остатки пыли, образовавшейся при шлифовке. Для этого можно использовать неразбавленный изопропиловый спирт.



ВАЖНО! Никогда не применяйте очистители на водной основе, так как это приведет к повторной коррозии.

ГРУНТОВАННЫЙ МЕТАЛЛ

Грунты рекомендовано снимать до черного металла. Чтобы не проводить дополнительную абразивную обработку после грунтования, рекомендовано защитить места поклейки малярным скотчем 3M™ 2214 (шириной не менее 19 мм.) перед процессом грунтования. После грунтования малярный скотч удаляется без остатков и места поклейки очищаются как в случае с черным металлом.



МЕТАЛЛ, ПОКРЫТЫЙ ЛАКОКРАСОЧНЫМИ ПОКРЫТИЯМИ (ЛКП)

Поверхность окрашенного металла, следует рассматривать как полимерную поверхность, которая хуже поддается поклейке. Поэтому очистку следует проводить ветошью из нетканого материала (вискоза), смоченной неразбавленным ИПС.

АЛЮМИНИЙ, НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Рекомендовано проводить очистку следующим образом:

- ШАГ 1.** Очистить рабочую поверхность чистой и сухой ветошью из нетканого материала (вискоза).
- ШАГ 2.** Протереть ветошью, смоченной в чистом ИПС.
- ШАГ 3.** Обработать абразивным материалом 3M™ Scotch-Brite™ Pad 7447 (бордовый).
- ШАГ 4.** Удалить остатки пыли, образовавшейся при шлифовке (см. ШАГ 2).
- ШАГ 5.** Для ускорения процесса высыхания ИПС протереть чистой ветошью повторно.

АЛЮМОКОМПОЗИТ

Поверхность окрашенного алюминия следует рассматривать как полимерную поверхность, которая хуже поддается поклейке.

Поэтому рекомендовано проводить очистку следующим образом:

- ШАГ 1.** Снять защитную пленку с окрашенной поверхности.
- ШАГ 2.** Снять краску абразивным кругом 3M™ Scotch-Brite™ (P120) до чистого алюминия.
- ШАГ 3.** Удалить остатки пыли, образовавшейся при шлифовке.
- ШАГ 4.** Протереть ветошью, смоченной в чистом ИПС. Дать высохнуть 2-3 мин.



ОЦИНКОВАННЫЙ МЕТАЛЛ

Очищается таким же способом, как и металл, покрытый ЛКП.

Праймирование

ПРАЙМЕРОВАНИЕ (ГРУНТОВАНИЕ)

Нанесение праймеров: улучшает адгезию, герметизирует пористые материалы, препятствует воздействию пластификаторов и т.п.



Другие материалы

ПЛАСТИКИ

Все пластики необходимо обезжиривать смесью изопропилового спирта с водой 70:30. Для очистки поверхности «жирных» пластиков (полиэтилен, полипропилен) перед склейкой необходимо использовать гептан либо специальные растворители (AC70).



РЕЗИНА

Для подготовки резин иногда достаточно отшлифовать и обезжирить поверхность чистым ИПС, однако для обеспечения прочной склейки необходимо произвести процедуру травления для:

Натуральной резины: Погрузить рабочую поверхность в концентрированную серную кислоту на 2-10 минут (время обработки кислотой будет зависеть от плотности резины), промыть чистой холодной, а затем чистой горячей водой, высушить. Если при сгибании резины появляются микротрещины, значит, поверхность готова к склеиванию.

Синтетической резины: Погрузить рабочую поверхность в концентрированную серную кислоту на 10-20 минут (время обработки кислотой будет зависеть от плотности резины), промыть чистой холодной, а затем чистой горячей водой, высушить.



ВНИМАНИЕ! Если поверхность на ощупь очень гладкая или жирная, рекомендовано обработать поверхность металлической щеткой перед травлением. Обработку проводить до появления на поверхности резины при сгибании мелких трещин.

ФАНЕРА

Очистка фанеры осуществляется обдувом рабочей поверхности с помощью сжатого воздуха. При отсутствии возможности обдува можно использовать чистую ветошь для протирания рабочей поверхности.



ВНИМАНИЕ! При обдуве воздухом следует убедиться, что масло из компрессора не будет попадать на рабочую поверхность фанеры.

СТЕКЛО

Каленое (без покрытий), не каленое (сырое) – удалить основные загрязнения и обезжирить чистой ветошью, смоченной в водном растворе ИПС (50:50).

Фриттованное стекло (шелкотрафаретное покрытие) – место с нанесенным шелкотрафаретным покрытием очистить гептаном либо другим неполярным растворителем без сухого остатка (например 3M™ AC70).



systema.dp.ua

000 "3M Украина" • Отдел промышленных клеев и лент
Бизнес-центр "Horizon Park", ул. Амосова, 12 • 03680, г. Киев, Украина
Тел.: +38 044 490 57 77 • Факс: +38 044 490 57 75 • www.3M.com

Напечатано на материале 3M™

