

Instrukcja klejenia UV



1. Przygotowanie powierzchni do klejenia.

- elementy klejone powinny mieć temperaturę pokojową, zapobiega to kondensacji pary wodnej,
- powierzchnia klejona musi być sucha i odtłuszczona środkiem Drei Bond Cleaner, w przypadku klejenia tworzyw sztucznych należy zastosować DB Cleaner Plastic.

2. Dobór kleju UV.

Dobór klejów Drei Bond uzależniony jest od:

- występujących szczelin między elementami klejonymi,
- stopnia przepuszczalności promieniowania UVA,
- rodzaju materiału,
- porowatości/wsiąkliwości materiału,
- sposobu aplikacji.

DB 6020 – klej przeznaczony do klejenia szkła ze szkłem, szkła z metalem z możliwością uzupełnienia szczelin do 1,5mm. Zalecany jest również do klejenia materiałów porowatych i wsiąkliwych (np. drewno, fusing) oraz do aplikacji w pozycji pionowej.

DB 6022 – klej przeznaczony do klejenia szkła ze szkłem, szkła z metalem z możliwością uzupełnienia szczelin do 2mm. Zalecany jest również do klejenia materiałów porowatych i wsiąkliwych (np. drewno, fusing) oraz do aplikacji w pozycji pionowej i pułapowej.

DB 6023 – klej przeznaczony do klejenia szkła ze szkłem, szkła z metalem z możliwością uzupełnienia szczelin do 0,2mm. Zalecany do klejenia materiałów dobrze przylegających z możliwością aplikacji w spoinę klejenia; klej posiada właściwości kapilarne.

DB 6027 – klej przeznaczony do klejenia tworzyw sztucznych przepuszczających promieniowanie UVA (PMMA, PW, PS). Klej posiada właściwości kapilarne. Możliwość uzupełnienia szczelin do 0,2mm.

DB 6060 – klej przeznaczony do klejenia materiałów nie przepuszczających promieniowania UVA (szkło lakierowane, lustro, metal), gdzie utwardzenie kleju następuje poprzez zastosowanie aktywatora DB 5900 (jedna z powierzchni łączonych materiałów jest zwilżona aktywatorem). Możliwość uzupełnienia szczelin do 0,5mm.

DB 6063 - klej przeznaczony do klejenia tworzyw sztucznych przepuszczających promieniowanie UVA (PMMA, PW, PS). Możliwość uzupełnienia szczelin do 0,5mm.

3. Aplikacja kleju i utwardzanie.

Nanoszenie kleju może odbywać się z opakowań roboczych lub za pomocą urządzeń dozujących Drei Bond. Odpowiednią ilość kleju należy nanieść na jeden z łączonych elementów lub przy aplikacji klejów kapilarnych, w spoinę łączonych materiałów. Po połączeniu elementów, delikatnymi ruchami oscylacyjnymi usuwamy ewentualne pęcherze powietrza. Nie należy silnie dociskać łączonych przedmiotów, ponieważ może dojść do zassania powietrza z zewnątrz.

W przypadku stosowania kleju DB 6060 i aktywatora DB 5900, nie należy mieszać tych produktów; na jedną powierzchnię nakładamy klej a na drugą aktywator.

Czas utwardzania spoiny zależy od:

- mocy promiennika UV,
- stopnia przepuszczalności UVA,
- odległości promiennika UV do łączonych elementów,
- wielkości szczeliny.

Łączone elementy powinny być naświetlane jednakowym natężeniem UVA na całej powierzchni spoiny (promieniowanie powinno obejmować w całości pole klejenia), aby uniknąć powstawania dodatkowych naprężeń.

4. Usuwanie nadmiaru kleju.

Nadmiar kleju będący na zewnątrz klejonych elementów utwardza się znacznie wolniej niż klej znajdujący się w spoinie klejenia. Można tak dobrać czas naświetlania aby nie doprowadzić do utwardzenia wypływkę kleju; możemy wtedy usunąć nawet 100% kleju.

Jeżeli mamy utwardzoną wypływkę kleju to można zastosować DB Super Cleaner – produkt ten zmiękcza nadmiar utwardzonego kleju i pozwala na usunięcie bez potrzeby stosowania skrobaka lub wełny stalowej.

W końcowym procesie czyszczenia elementów sklejonych można ponownie zastosować DB Cleaner lub DB Cleaner Plastic.