



Рекомендации по обеспечению качества продукции и переработке герметика для автоматического нанесения «СТИЗ 30».

Рекомендации по обеспечению качества

Для обеспечения адгезионных свойств герметика к стеклу и дистанционной рамке необходимо соблюдение следующих условий

1. **Исправная работа оборудования.**
2. **Соблюдение соотношения компонентов А и В.**

О качестве перемешивания и равномерности дозирования компонентов можно судить по двум тестам:

а) тщательность смешивания

Тест проводят в соответствии с ГОСТ Р 54174 -2010 СТЕКЛОПАКЕТЫ КЛЕЕННЫЕ Правила и методы обеспечения качества продукции приложение D.

Краткое описание теста.

Картина смешивания компонентов позволяет судить о качестве перемешивания компонентов в статическом смесителе.

Проведение теста: смешанная порция герметика в небольшом количестве зажимается между двумя чистыми стеклами.

Оценка результата: результат оценивается визуально. Смесь должна быть однородной и не иметь светлых полос и разводов.

Периодичность проведения: рекомендуется проводить не реже 1/в смену (п. 2.7.4)



б) равномерность отверждения. (Тест «Змейка»)

Описание теста

Тест «Змейка» позволяет судить о равномерности дозирования компонентов в статический смеситель. Суть теста заключается в оценке скорости отверждения смешанного герметика на разных стадиях цикла работы насоса.

Проведение теста: Смешанный герметик наносится на твердую поверхность не менее чем за 3 полных цикла работы насоса компонента А. По мере отверждения

проводятся периодические проверки твердости по всей длине нанесенного жгута органолептическим методом.

Оценка результата: При температуре $23 \pm 2\text{C}$ через 4 часа твердость на всех участках жгута должна быть одинаковой.

Периодичность проведения: рекомендуется проводить не реже 1/в смену.

2. Соблюдение пропорции смешивания компонентов А и В.

Настройка пропорции смешивания компонентов в соответствии с ГОСТ Р 54174 -2010. Настройку пропорции смешивания компонентов производят в соответствии с заданным массовым и объемным соотношением рекомендуемым производителем герметика.

Периодичность проведения: рекомендуется проводить не реже 1/в смену.

Рекомендуемый допустимый интервал пропорций смешивания компонентов “СТИЗ 30”

Соотношение (А:В)	ОТ	НОРМА	ДО
по объему	100:9	100:10	100:11
по массе	100:8,5	100:9,5	100:10,5
по объему (шкала LISEC)	11:1	10:1	9:1

! Наилучшие характеристики герметика достигаются при “нормальном” соотношении компонентов.

Рекомендации по переработке

- Увеличение/уменьшение дозировки компонента В приводит соответственно к уменьшению/увеличению времени жизни и уменьшению/увеличению скорости набора твердости. Для равномерного расходования компонентов и достижения оптимальных показателей герметика рекомендуется при настройке соотношения стремиться к достижению заданного значения и впоследствии не менять его.
- Для обеспечения адгезии герметизируемые поверхности должны быть чистыми: не пыльными, сухими и не жирными. При подготовке образцов к испытаниям в качестве средства очистки рекомендуется применять деминерализованную воду.
- Рекомендованный интервал температур нанесения герметика от 16°C до 35°C . Для увеличения производительности при температурах ниже 21°C рекомендуется использовать обогрев плунжера компонента А.
На экструдерах с функцией подогрева регулировкой температуры можно существенно изменять показатели производительности, времени жизни и скорости набора твердости.