

## INSTRUKCJA KLEJENIA SZYBY W PROFILACH OKIENNO DRZWIOWYCH W SYSTEMACH ALIPLAST

### Spis treści:

- 1 - Informacje ogólne
- 2 - Zalecenia
- 3 - Schemat i przekroje
- 4 - Instrukcja

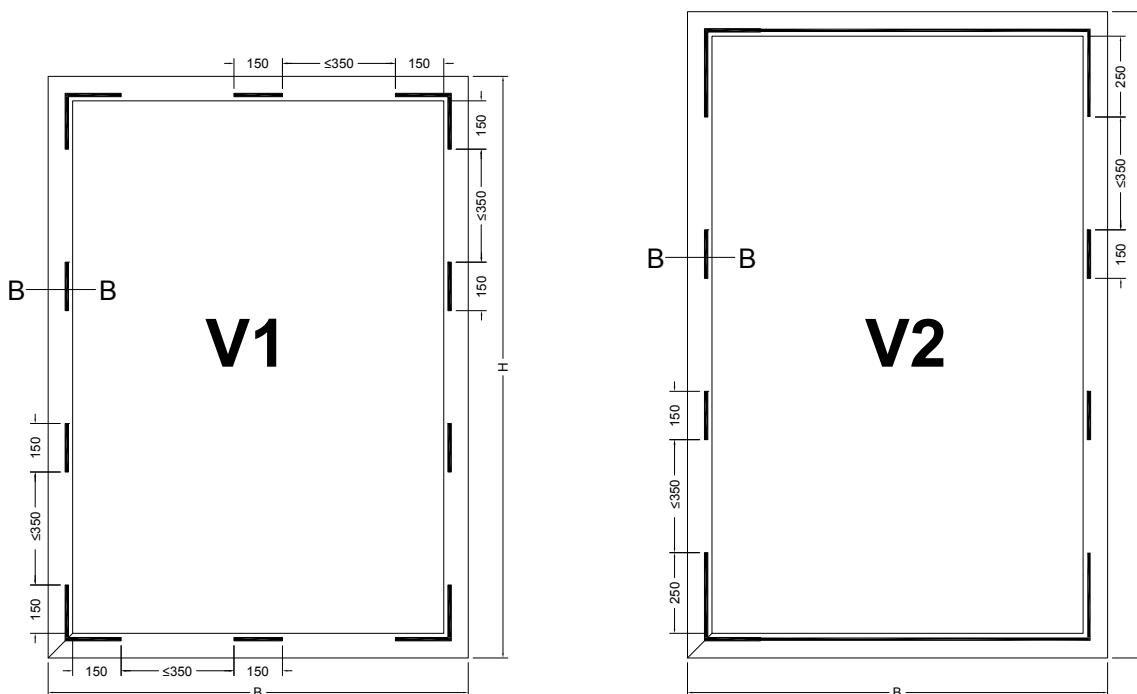
### Informacje ogólne

Klejenie szyb w profilach aluminiowych stosowane jest w przypadku wymiarów skrzydeł okien lub drzwi przekraczających wymiary dozwolone w katalogach systemowych. Każdy przypadek nie mieszczący się w wykresach przedstawionych w poniższej instrukcji musi być konsultowany i zaakceptowany przez Dział Rozwojowo-Techniczny firmy ALIPLAST Sp. z o.o. .

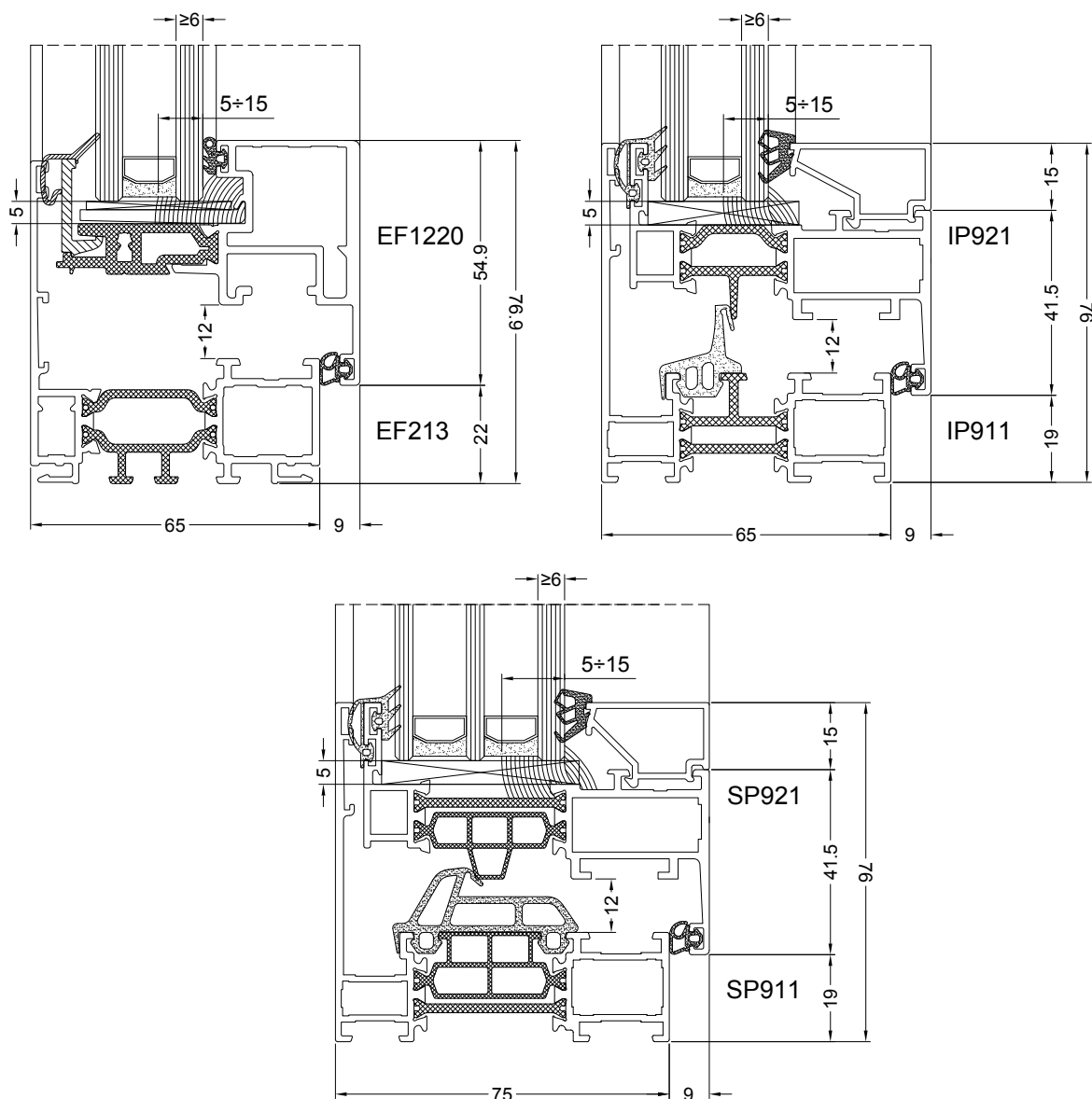
### Zalecenia

- Ciężar skrzydła nie może przekroczyć dopuszczalnych wartości na zastosowanym okuciu.
- Punkty podparcia i wyparcia szyby w skrzydle określa katalog systemowy jak i poniższa instrukcja.
- Grubość szyby należy dobierać niezależnie od ich wklejania, wg zaleceń dostawcy szkła przy minimalnej grubości tafli wewnętrznej, która jest klejona 6mm
- Wklejenie szyby polega na sklejeniu szyby zespolonej z profilem skrzydła za pomocą kleju jednoskładnikowego ACDC776WB, silikonu strukturalnego lub innych. Rozmieszczenie kleju pomiędzy szybą, a skrzydłem jest pokazane na rysunku Nr 1. Rysunek Nr. 2 pokazuje pozycję fugi kleju w zależności od zastosowanego systemu profili.
- Dostawca kleju musi zadbać o kompatybilność wszystkich materiałów z którymi ten klej się styka oraz wykonać test przyczepności tego produktu do klejonych elementów. Szczególnie ważne jest sprawdzenie adhezji kleju z masą uszczelniającą szyby zespolone. Sam klej jak i jego grubość musi dobrać i przeliczyć wytrzymałość jej producent.
- powierzchnie profilu aluminiowego oraz szyby, które będą miały kontakt z klejem należy wcześniej przetrzeć substancją aktywującą - wg. zaleceń producenta kleju.
- w przypadku nakładania kleju przed aplikacją szyby należy zwrócić uwagę aby klej nie wyszedł na uszczelkę szklącą
- fuga kleju musi być ciągła przez podkładki szklące

- Należy zwrócić uwagę, aby tafla wewnętrzna szyby zespolonej była przyklejona do profilu aluminiowego. Przy czym przestrzeń pomiędzy profilem, a szybą na 150mm odcinkach w narożach szyby musi być wypełniona całkowicie klejem.
- Pod zewnętrzną taflą szyby zespolonej należy zostawić pustą przestrzeń w celu prawidłowego odwodnienia i odpowietrzenia skrzydła
- Zalecane gabaryty spoiny to: szerokość = 5 - 15mm, grubość 5 - 10 mm
- Proces klejenia musi odbywać się zgodnie z poniższą instrukcją
- W przypadku stosowania kleju ACDC776WB, skrzydło z wklejoną szybą musi odstać w pozycji horyzontalnej przez minimum 72 godziny. W tym czasie klej zwiąże na tyle aby móc dalej transportować skrzydło na miejsce jego montażu. W przypadku grubości lub szerokości fug powyżej 5-6mm klej może wiązać do uzyskania 100% właściwości nawet 2 tygodnie. W przypadku stosowania innego kleju postępować zgodnie z instrukcją producenta tego kleju.
- Podczas nakładania i schnięcia kleju należy zapewnić:
  - temperaturę pomieszczenia od 10° do 30°
  - wymianę powietrza w przestrzeni pomiędzy szybą, a profilem ( dlatego nie należy montować listew ani uszczelek szklących )
- Przed zastosowaniem konstrukcji na obiekcie należy je zbadać na szczelność na wodę i powietrze oraz obciążenia na wiatr wg odpowiednich norm europejskich. Wynikowe wartości muszą spełniać narzucone wymagania na tę konstrukcję.
- Zarówno okna jak i drzwi o dużych gabarytach powinny służyć jedynie do okazjonalnego otwierania takiego jak mycie lub okresowa konserwacja.



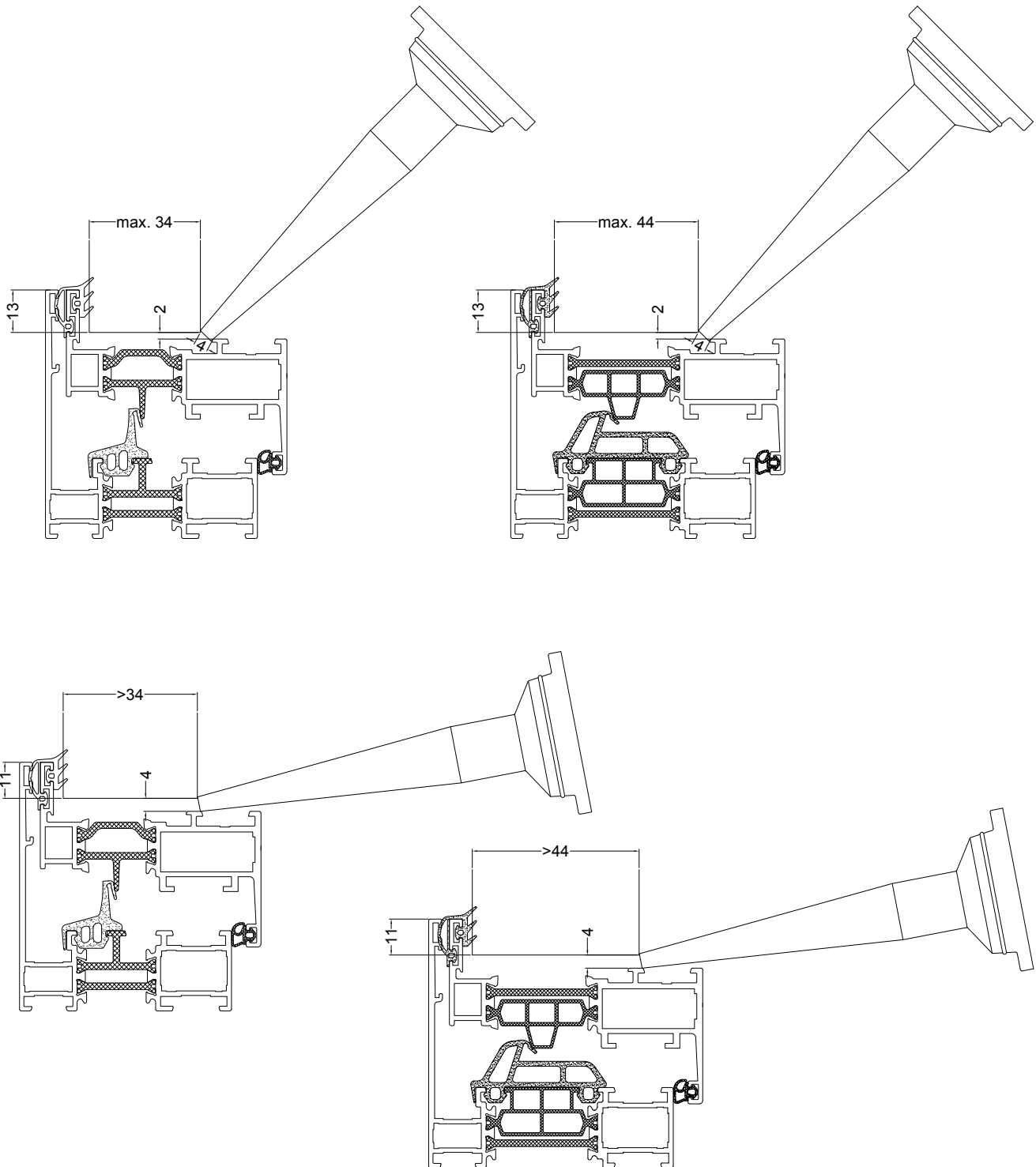
Rysunek Nr 1. Schematy rozmieszczenia kleju



Rysunek Nr 2. Pozycja kleju w zależności od używanego systemu.

Należy zwrócić uwagę, iż w przypadku różnych systemów klejenie odbywa się w inny sposób, a jego kolejność się zmienia.

Dla systemów z listewką szklącą od strony wewnętrznej takich jak IP-SU, SP-SU należy uprzednio sprawdzić czy grubość pakietu szybowego umożliwia aplikację kleju. W niektórych systemach powyżej danej grubości, wymiar szyby należy zmniejszyć aby móc zaaplikować końcówkę pistoletu w celu prawidłowej aplikacji kleju. Poniższy rysunek przedstawia to zagadnienie.



Procedurę wklejania szyby w profil skrzydła przeprowadzamy po zainstalowaniu szyby w skrzydle. Szyba ta musi być już osadzona i wyparta o ile to konieczne.

Dla systemów z listewką szklącą od strony zewnętrznej takich jak ECOFUTURAL-OC procedurę wklejania szyby w profil skrzydła przeprowadzamy przed zainstalowaniem szyby.

Należy pamiętać, że na czas schnięcia kleju należy zapewnić niezmienny kształt skrzydła. Skrzydło po wyparciu nie może zmienić prostoliniowości poszczególnych krawędzi oraz płaskości.

## INSTRUKCJA WKLEJANIA SZYB W PROFILE OKIENNO DRZWIOWE W SYSTEMACH ALIPLAST ZA POMOCĄ KLEJU Dow Corning 776WB

Poniższa instrukcja ma na celu przybliżenie i wyjaśnienie sposobu w/w klejenia oraz warunków w jakich ten proces musi być przeprowadzony. Produkty wymienione w poniższej instrukcji zostały sprawdzone i zaakceptowane do stosowania w systemach aluminiowych ALIPLAST.

### Szczeliwa silikonowe do wklejania szyb w profilach

#### **Dow Corning® 776WB Instant Fix**

*Dow Corning® 776 Instant Fix* to jednoskładnikowy klej silikonowy specjalnie opracowany do klejenia okien i drzwi, w procesie ciągłego cyklu produkcyjnego oraz do aplikacji ręcznej. Materiał zapewnia dużą siłę początkową wiązania natychmiast po aplikacji, co zwiększa produktywność procesu. *Dow Corning 776 InstantFix WB* to silikon, który zapewnia przyczepność bez gruntowania do szerokiej gamy typowych podłoży stosowanych w produkcji okien i drzwi. Jako silikon jednoskładnikowy doskonale nadaje się do zastosowań ręcznych jak i do w pełni zautomatyzowanych aplikacji zapewniając doskonałą trwałość klejenia i efektywność produkcji.

### Środki czyszczące i gruntujące

#### **Dow Corning® Primer 1203 3 in 1**

*Dow Corning® Primer 1203 3 in 1* to środek czyszczący – gruntujący, oferujący również identyfikowalność pod wpływem światła UV. Poprawia i przyspiesza adhezję szczeliw silikonowych *Dow Corning* do wielu podłoży. Zaletą *Dow Corning Primer 1203 3 in 1* jest możliwość odtłuszczenia oraz zagruntowania podłoża za pomocą jednego produktu, co eliminuje ryzyko pomyłek klejenia i poprawia efektywność produkcji.

#### **Easy® to Clean / R-40**

*EASY® To Clean* jest specjalnym rozpuszczalnikiem polepszającym przyczepność szczeliwa lub kleju do podłoża do stosowania podczas przygotowania powierzchni do uszczelnienia i klejenia przy pomocy mas uszczelniająco klejących. Jest przeznaczony szczególnie do czyszczenia powierzchni nieporowatych z kurzu, tłuszczu, oleju, śladów palców itp

## Podstawowe informacje i wytyczne klejenia

Powierzchnia zarówno szkła jak i profilu aluminiowego do którego wklejana jest szyba musi być czyszczona oraz aktywowana środkiem **Dow Corning® Primer 1203 3 in 1** dla uzyskania prawidłowego zespolenia. Maksymalny czas od momentu wyczyszczenia i aktywowania powierzchni do nakładania kleju silikonowego wynosi 2 godziny. Zalecane wymiary spoiny to: szer. - od 5 do 15mm, gr. - 5,5mm.

Szybę kleimy klejem silikonowym **Dow Corning® 776WB Instant Fix**, który musi być w pełni kompatybilny z masami stosowanymi do produkcji szyb zespolonych. Temperatura nakładania kleju silikonowego musi być w przedziale 5 ÷ 40 °C. Bezpośrednio po klejeniu (do 15 minut ) należy sprawdzić i ewentualnie skorygować ustawienia skrzydła jeżeli jest to konieczne. Przed nałożeniem kleju należy upewnić się, że wymiar szyby jest prawidłowy i jest możliwość prawidłowej aplikacji kleju.

Klej silikonowy ACDC776WB jest w opakowaniach 600ml. Do wyceny należy przyjąć zasadę, że 100mm fugi ma objętość od 10 do 20 ml. Przy takim założeniu możemy obliczyć z diagramów klejenia ilość kleju potrzebną na dany wymiar okna.

## Do podstawowych procedur dotyczących przygotowania złącza i nakładania szczeliwa należą następujące czynności:

### 1. Czyszczenie

Powierzchnie złącza muszą być zawsze czyste, suche, wolne od pyłu, rdzy i szronu. Oczyszczyć należy zarówno profil jak również krawędź szkła. Stosować metodę „dwóch szmatek” która polega na naniesieniu niewielkiej ilości Easy to Clean / R40/ Dow Corning® Primer 1203 3 in 1 na szmatkę. Zwilżoną szmatką przecieramy powierzchnie, a następnie drugą czystą i suchą szmatką przecieramy powierzchnie do sucha.



### 2. Gruntowanie

Gruntowanie należy wykonać bezpośrednio po oczyszczeniu profilu. Szkła nie należy gruntować.

Gruntowanie polega na wylaniu niewielkiej ilości Dow Corning® Primer 1203 3 in 1 na czystą niestrzępiącą się szmatkę, następnie należy przetrzeć profil jednostajnym ruchem wykonywanym w jednym kierunku. Należy unikać nanoszenia zbyt dużej ilości Primer 1203 3 in 1. Jakość naniesienia gruntu można sprawdzić za pomocą lampy UV.



### 3. Wypełnianie

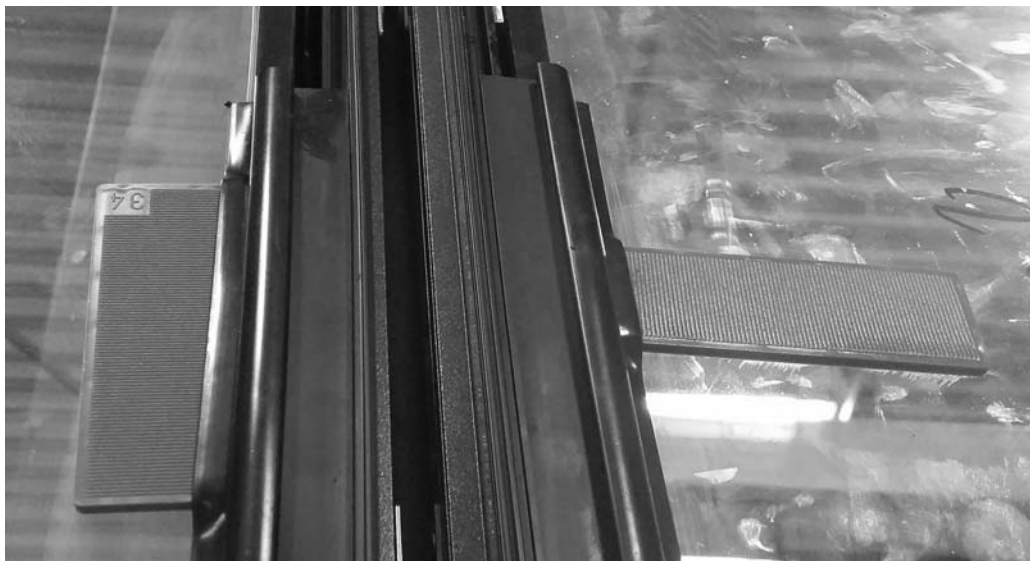
Przykleić samoprzylepne wkłady izolacyjne, sznur wypełniający lub taśmę oddzielającą o ile są wymagane.

### 4. Nakładanie

Przyciąć końcówkę aplikatora tak aby można ją było umieścić w zagłębieniu złącza. Klej należy nałożyć do 2 godzin od momentu odtłuszczenia i zagruntowania podłoża.







### 5. Obrabianie

Docisnąć szczeliwo w celu całkowitego wypełnienia złącza, zapewniając przyczepność oraz odpowiednie zwymiarowanie złącza. Dociśnięcie należy zapewnić przez okres minimum 72 godzin. Może ono odbywać się za pomocą wypartych kawałków listew szklanych w miejscach niewralgicznych oraz gdzie nie ma naniesionego kleju.

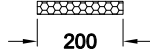
### 6. Przeszczanie po sklejeniu

*Dow Corning 776 InstantFix WB* zapewnia natychmiastową siłę przyczepności początkowej. Po nałożeniu i połączeniu podłoży materiał przenosi określone obciążenia statyczne i dynamiczne. Ta natychmiastowa siła wiązania jest około 5 razy większa niż innych silikonów konstrukcyjnych, co na ogół pozwala przemieszczać i manipulować świeżo sklejonym skrzydłem okiennym. Pełne utwardzenie następuje w zależności od głębokości spoiny do kilku dni.

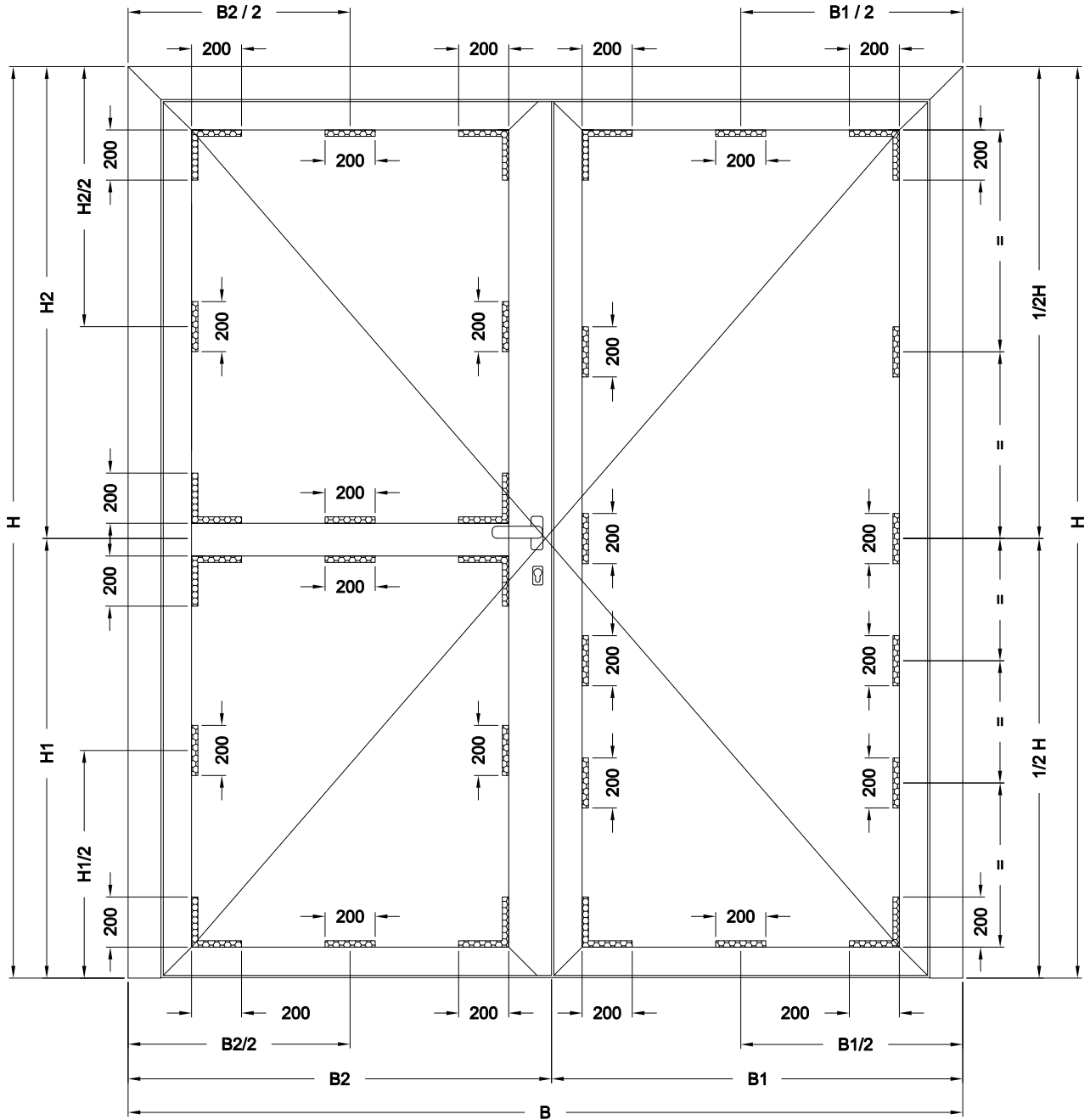
### 7. Wymiana szyby / wycinanie

W przypadku konieczności wymiany szyby należy wyciąć szybę za pomocą odpowiednich narzędzi. Wycinając szybę należy pozostawić warstwę ok. 2 mm kleju silikonowego *Dow Corning 776 InstantFix WB* na powierzchni profilu. Następnie odtłuścić pozostawiony klej oraz nową szybę w sposób opisany w pkt. 1 Czyszczenie. Po czym należy postępować zgodnie z kolejnymi etapami opisanymi powyżej.

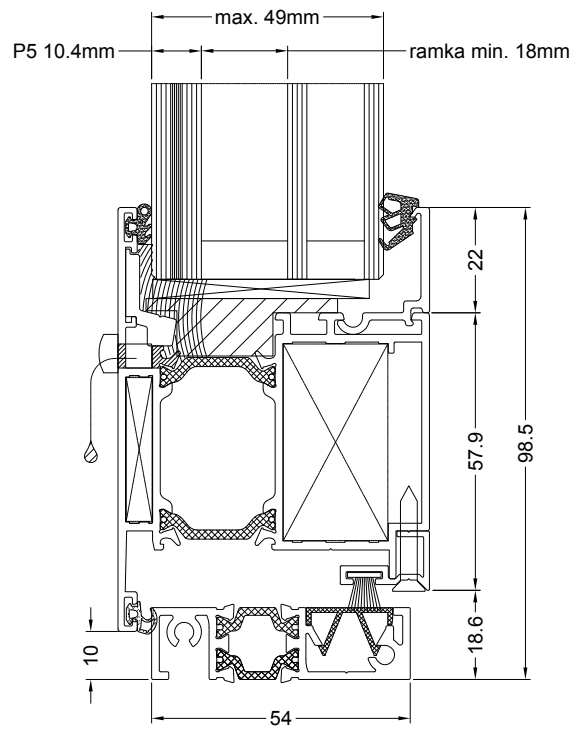
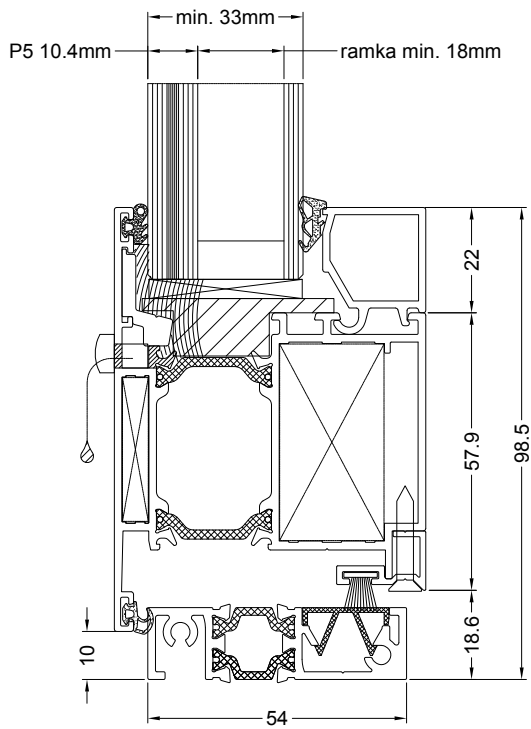
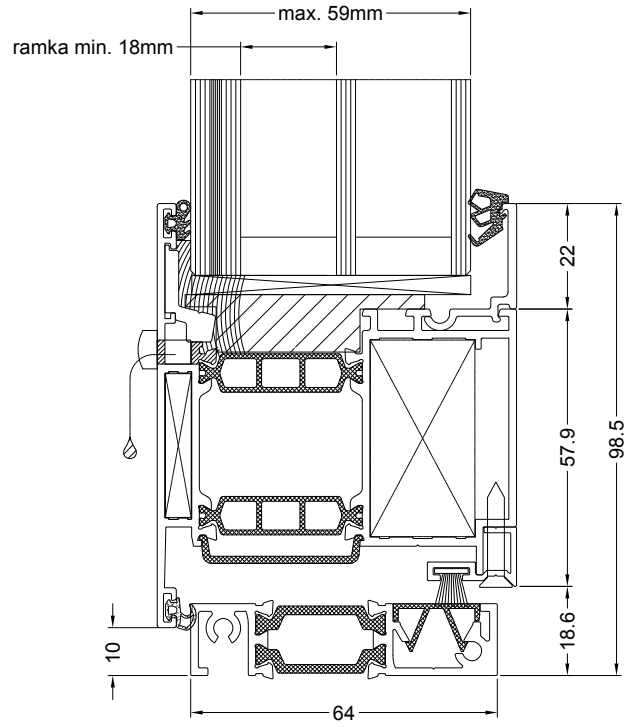
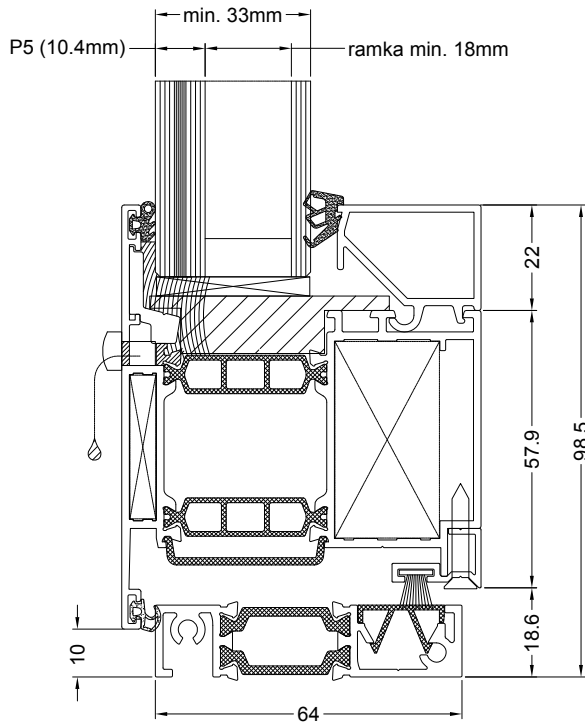
ACDC776WB

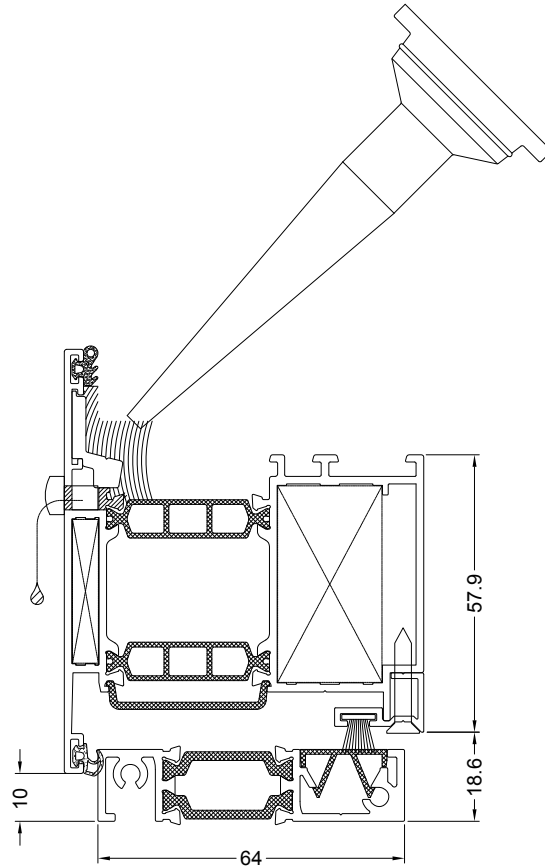


INSTRUKCJA KLEJENIA SZYB W PROFILACH

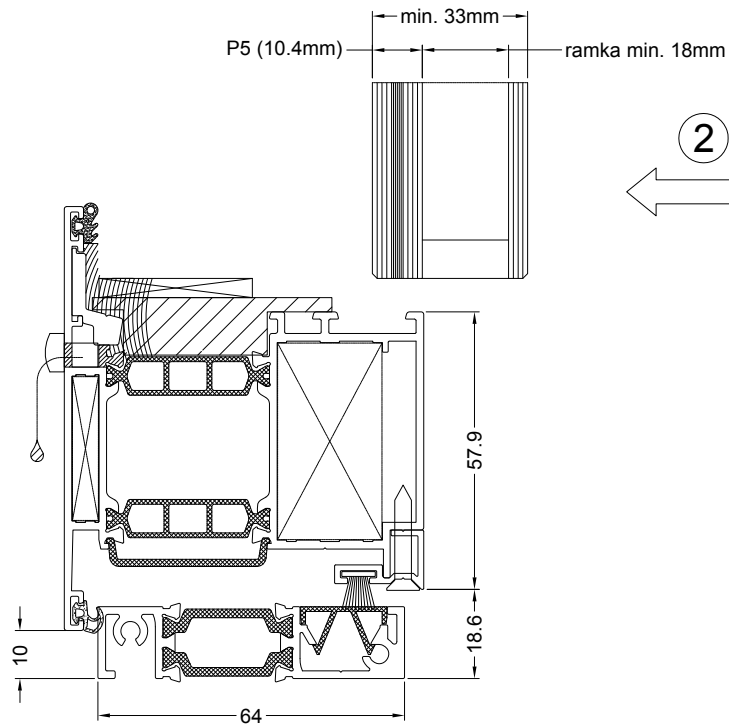


instrukcja\_klejenia\_szyb\_04\_12\_2015



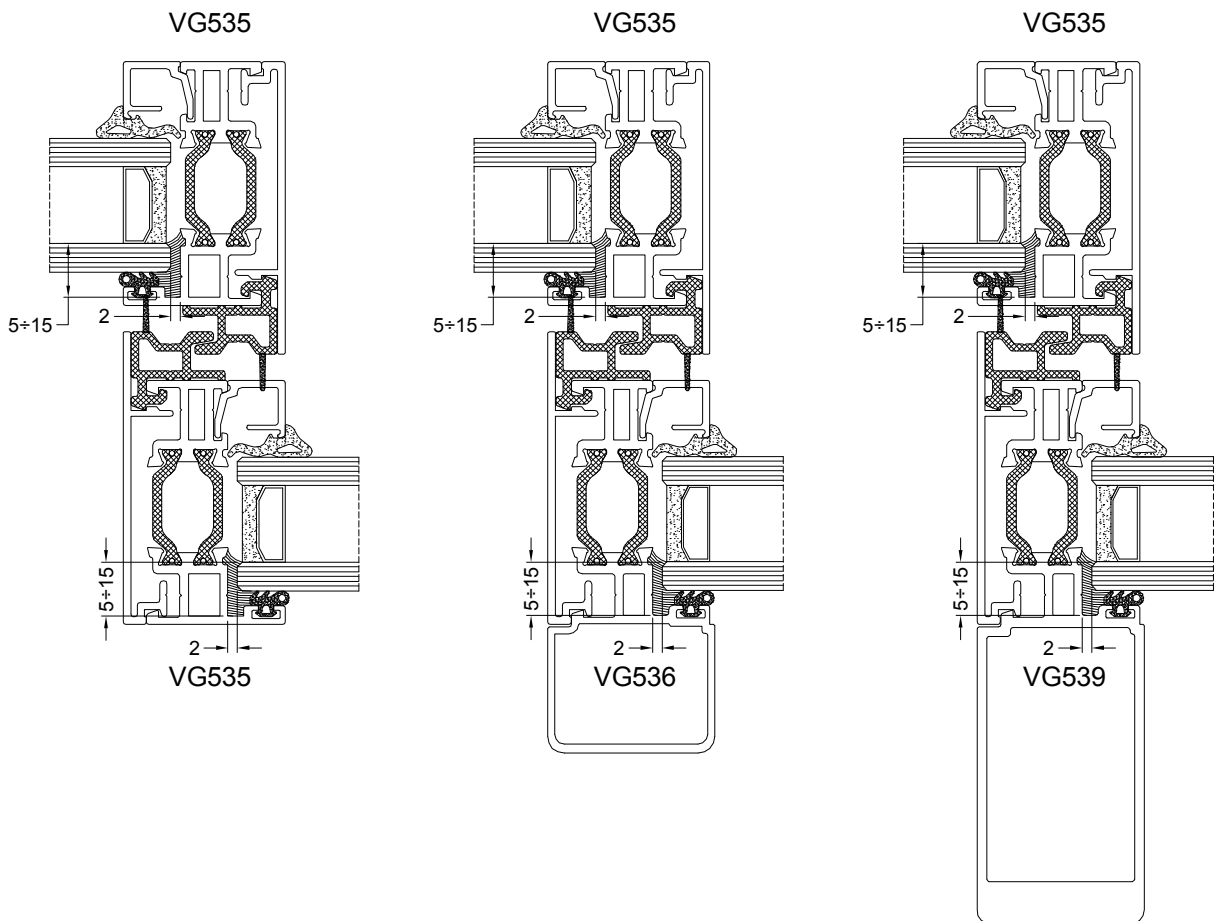
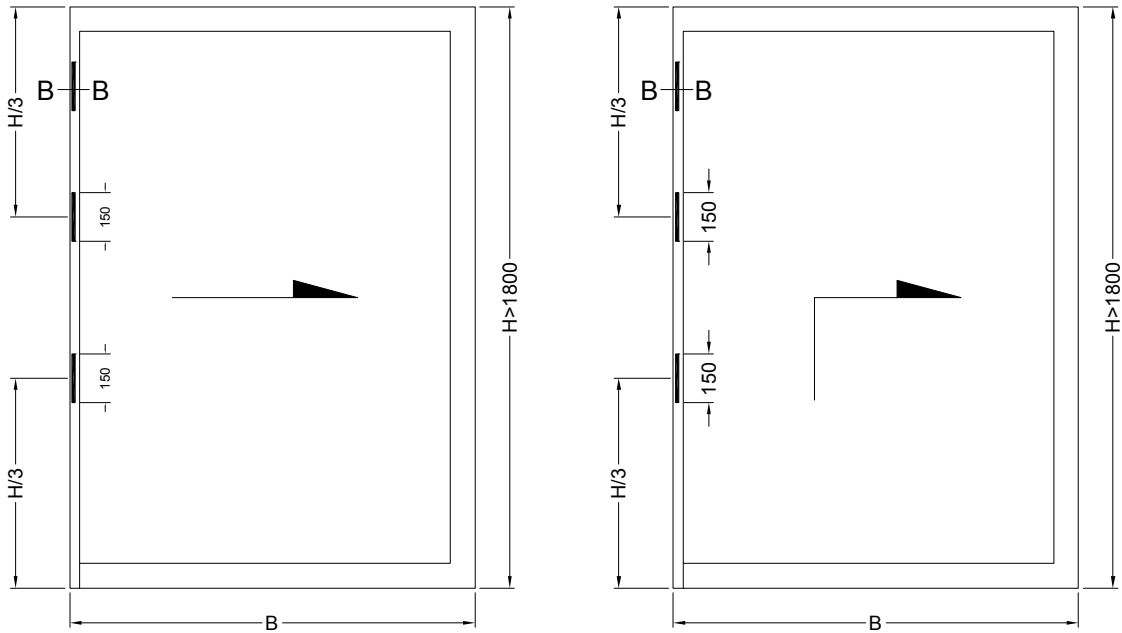


①  
←  
ACDC776WB



②  
←

Rysunek Nr 2. Pozycja kleju w zależności od używanego systemu.



INSTRUKCJA KLEJENIA SZYB W PROFILACH

instrukcja\_klejenia\_szyb\_04\_12\_2015

ALIPLAST INFORMUJE IŻ ZAWARTOŚĆ INSTRUKCJI  
MOŻE SIĘ ZMIENIĆ BEZ ZAPOWIEDZI.