



Рекомендации по обеспечению качества продукции при переработке герметика для автоматического нанесения «TIOFEST».

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.

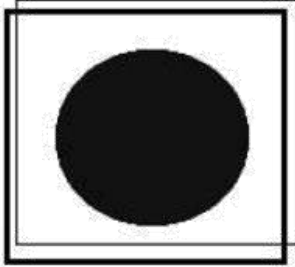
Краткое описание теста.

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).

	
Гомогенная смесь - хорошо	Прожилки и(или) разводы - плохо

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 ± 2 °С 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 интервал допустимых пропорции смешивания компонентов “TIOFEST”

Соотношение (А:В)	ОТ	НОРМА	ДО
по объему	100:8	100:10	100:12
по массе	100:7,7	100:9,6	100:11,5
по объему (шкала LISEC)	12,5:1	10:1	8,5:1

! 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 °С до 30 °С. Для увеличения производительности при температурах ниже 21 °С рекомендуется использовать обогрев плунжера компонента А.
На экструдерах с функцией подогрева регулировкой температуры можно существенно изменять показатели производительности, времени жизни и скорости набора твердости.