

RAGASZTÁSI ÚTMUTATÓ

Ragasztás

Az áttetsző ValioPlastics lemezek összeragasztásának lépései:

1. Temperálás

A ragasztó hatására bekövetkező feszültség okozta repedések elkerülése céljából.

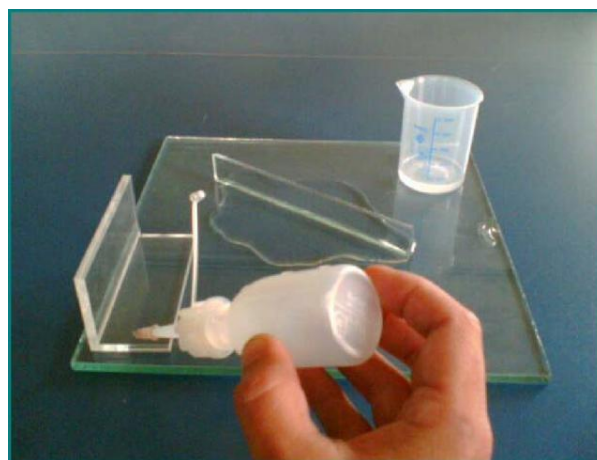
2. A szomszédos területek leragasztása

A felület szennyeződések elleni védelme, öntapadó fóliákkal, alumínium fóliákkal és védőlakkokkal. Ügyeljen a ragasztóanyaggal való össze-férhetőségre!

3. Tisztítás és zsírmentesítés

Például izopropil-alkohollal vagy aromamentes benzinnel.

Ügyeljen a ragasztóanyaggal való össze-férhetőségre!



4. A ragasztás folyamata

A ragasztási varrat és a megmunkálás az alkalmazott ragasztóanyagtól függ.

5. Esetleges újratemperálás

Egyes kétkomponensű ragasztóanyagok esetén a ragasztási varrat jobb kikeményítéséhez. Oldószer tartalmazó ragasztóanyagok esetén az oldószer ragasztási varratokból történő eltávolításához (24 órán belül). Ezáltal hosszú távon megakadályozhatja a feszültség okozta repedések kialakulását. A felmelegítés mértéke 10°C/h, így elkerülhető a buborékképződés.

Figyelem!

A jelen műszaki információban közölt adatok jelenlegi ismereteinken és tapasztalatainkon alapulnak. Az adatok közzlése a felhasználót a termékünk feldolgozása és alkalmazása során fellépő hatások sokfélesége miatt nem mentesíti a saját vizsgálatok és próbák elvégzése alól. Az esetleges oltalmi jogok és a vonatkozó törvények és rendelkezések betartása termékünk átvéőjének saját felelőssége.

PARTNER A MŰANYAG KERESKEDELEMBEN!

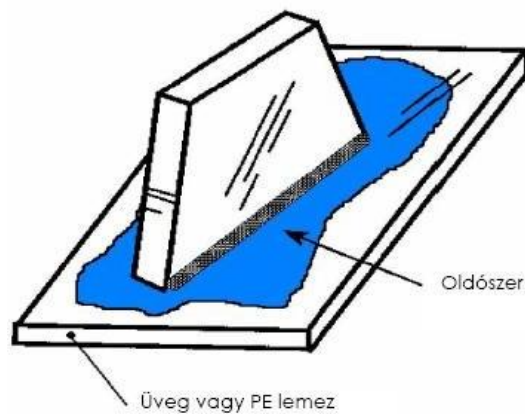
VALIO-SOLUTIONS KFT.
RAKTÁR ÉS KERESKEDELMI IRODA: 2120 DUNAKESZI, PALLAG UTCA 49.
TEL.: +36-27-540-060
FAX: +36-27-540-064
E-MAIL: INFO@VALIOSOLUTIONS.HU
WEB CÍM: WWW.VALIOSOLUTIONS.HU

Az oldószeret tartalmazó ragasztóanyagok ragasztási technikái:

- csak keskeny és sík ragasztási felületekhez
- hézagok kitöltésére nem vagy csak korlátozottan használható (a ragasztóanyag viszkozitásától függően)
- nagy felületek összeragasztása nem lehetséges (probléma: buborékképződés)
- a vágott élek összeragasztása során fellépő buborékképződés csökkenthető vagy elkerülhető, ha a lehúzáshoz simítópengét használ

Merítő módszer:

- az oldószeret tartalmazó ragasztóanyagot üvegre vagy PE lemezre legfeljebb 1 mm vastagon hordja fel
- merítse a ragasztóba az illesztendő felület peremét, amíg az meglágyul
- az elemeket nyomás nélkül illeszze össze, majd
- mintegy 30 mp elteltével kb. 1 N/cm² nyomással terhelje



Figyelem!

A jelen műszaki információban közölt adatok jelenlegi ismereteinken és tapasztalatainkon alapulnak. Az adatok közzétevése a felhasználót a termékünk feldolgozása és alkalmazása során fellépő hatások sokfélesége miatt nem mentesíti a saját vizsgálatok és próbák elvégzése alól. Az esetleges oltalmi jogok és a vonatkozó törvények és rendelkezések betartása termékünk átvevőjének saját felelőssége.

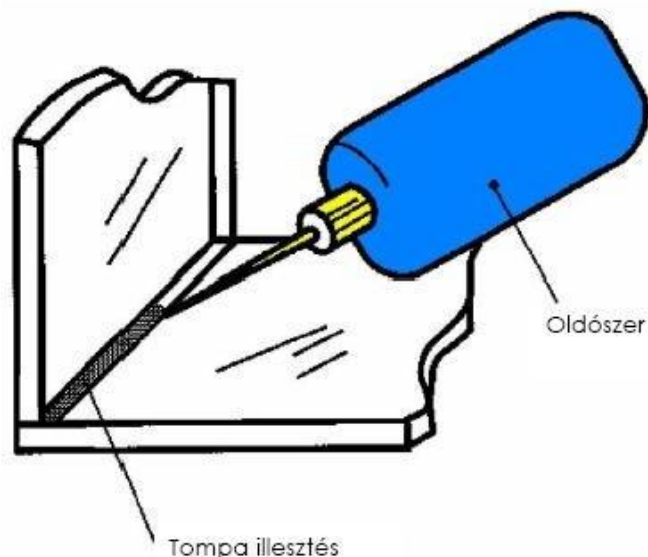
PARTNER A MŰANYAG KERESKEDELEMBEN!

VALIO-SOLUTIONS KFT.
RAKTÁR ÉS KERESKEDELMI IRODA: 2120 DUNAKESZI, PALLAG UTCA 49.
TEL.: +36-27-540-060
FAX: +36-27-540-064
E-MAIL: INFO@VALIOSOLUTIONS.HU
WEB CÍM: WWW.VALIOSOLUTIONS.HU

Az oldószert tartalmazó ragasztóanyagok ragasztási technikái:

Kapilláris módszer:

- az elemeket ragasztóanyag nélkül illessze össze és rögzítse
- az oldószert tartalmazó ragasztóanyagot PE tubussal vagy tűvel és fecskendővel hordja fel a ragasztási varrat mentén
- az oldószert tartalmazó ragasztóanyag a kapilláris hatás révén beszívódik a ragasztási varratba, majd ott megoldja az összeillesztendő elemek felületét
- mintegy 30 másodperc elteltével terhelje kb. 1 N/cm² nyomással



Figyelem!

A jelen műszaki információban közölt adatok jelenlegi ismereteinken és tapasztalatainkon alapulnak. Az adatok közzétevése a felhasználót a termékünk feldolgozása és alkalmazása során fellépő hatások sokfélesége miatt nem mentesíti a saját vizsgálatok és próbák elvégzése alól. Az esetleges oltalmi jogok és a vonatkozó törvények és rendelkezések betartása termékünk átvevőjének saját felelőssége.

A polimerizációs ragasztók ragasztási technikái:

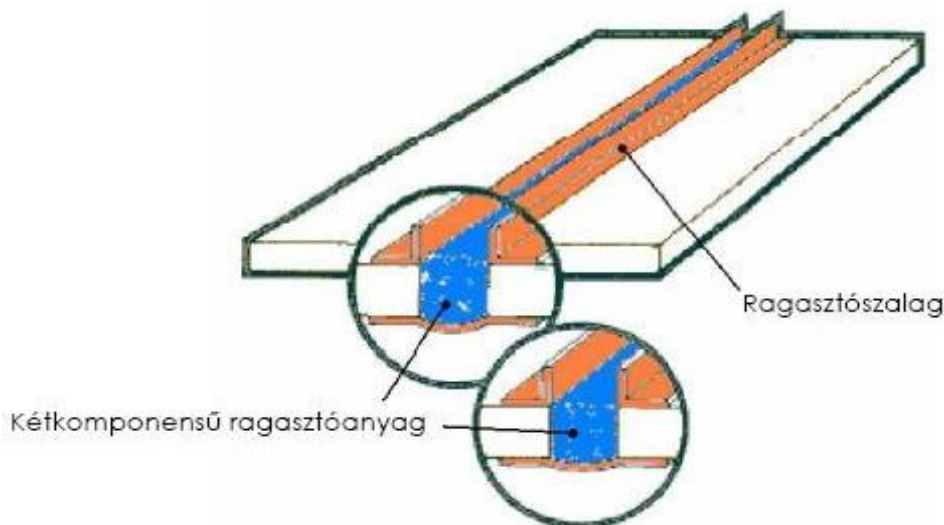
PARTNER A MŰANYAG KERESKEDELEMBEN!

VALIO-SOLUTIONS KFT.
RAKTÁR ÉS KERESKEDELMI IRODA: 2120 DUNAKESZI, PALLAG UTCA 49.
TEL.: +36-27-540-060
FAX: +36-27-540-064
E-MAIL: INFO@VALIOSOLUTIONS.HU
WEB CÍM: WWW.VALIOSOLUTIONS.HU

- szélesebb és nem sík ragasztási felületekhez is alkalmas
- hézagok kitöltésére használható
- felületek összeragasztása is lehetséges
- többnyire magasabbi szilárdsági értékek érhetőek el, mint az oldószert tartalmazó ragasztóanyagoknál

Tompa illesztések összeragasztása:

- készítse elő a ragasztási varratot 5mm V-varratig kb. 15°
 > 6mm V-varrat esetén kb. 10°
- helyezze el és rögzítse a lemezeket arra alkalmas, sík alátéten
- a varrat alapjában lévő rés 0,5 - 1 mm legyen
- élszalag nélküli V-varrat esetén a résnek 2 - 4 mm szélességűnek kell lennie
- az alsó és a homloklfelületet ragassza le arra alkalmas ragasztószalaggal
- hordja fel a ragasztóanyagot buborékmentesen
- a térfogatvesztés kiegyenlítése céljából használja fel a maradék ragasztóanyagot is



Figyelem!

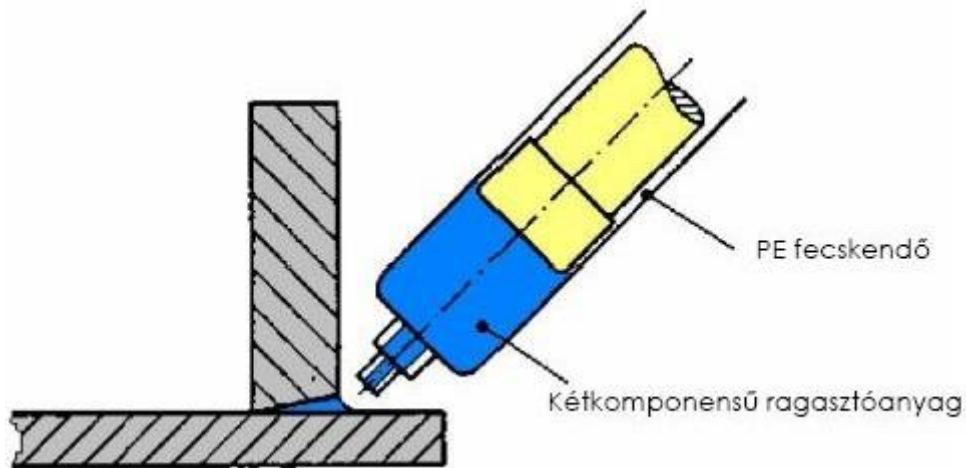
A jelen műszaki információban közölt adatok jelenlegi ismereteinken és tapasztalatainkon alapulnak. Az adatok közzétevése a felhasználót a termékünk feldolgozása és alkalmazása során fellépő hatások sokfélesége miatt nem mentesíti a saját vizsgálatok és próbák elvégzése alól. Az esetleges oltalmi jogok és a vonatkozó törvények és rendelkezések betartása termékünk átvevőjének saját felelőssége.

PARTNER A MŰANYAG KERESKEDELEMBEN!

VALIO-SOLUTIONS KFT.
RAKTÁR ÉS KERESKEDELMII IRODA: 2120 DUNAKESZI, PALLAG UTCA 49.
TEL.: +36-27-540-060
FAX: +36-27-540-064
E-MAIL: INFO@VALIOSOLUTIONS.HU
WEB CÍM: WWW.VALIOSOLUTIONS.HU

**A polimerizációs ragasztók ragasztási technikái:
Szögletragasztás (tompá és sarokvarrat):**

- Az illesztendő felületeket vágja ferdére, a buborékképződés elkerülése érdekében a varrat nyílása max. 3 mm legyen.
- Állítsa be és rögzítse, majd ragassza le az illesztendő felületeket arra alkalmas ragasztószalaggal.
- A vízszintes lemez kissé álljon ki, a kiálló rész a kikeményedés után lemaratható.
- Tompa varrat esetén illesszen be egy 0,5 - 3 mm szélességű PE csíkot vagy huzalt (a kapilláris hatás növelése és a ragasztási rés meghatározott beállítása miatt). A huzalokat úgy helyezze el, hogy azok a ragasztás után jól eltávolíthatóak legyenek.
- Használja fel a maradék ragasztóanyagot (térfogatvesztés).



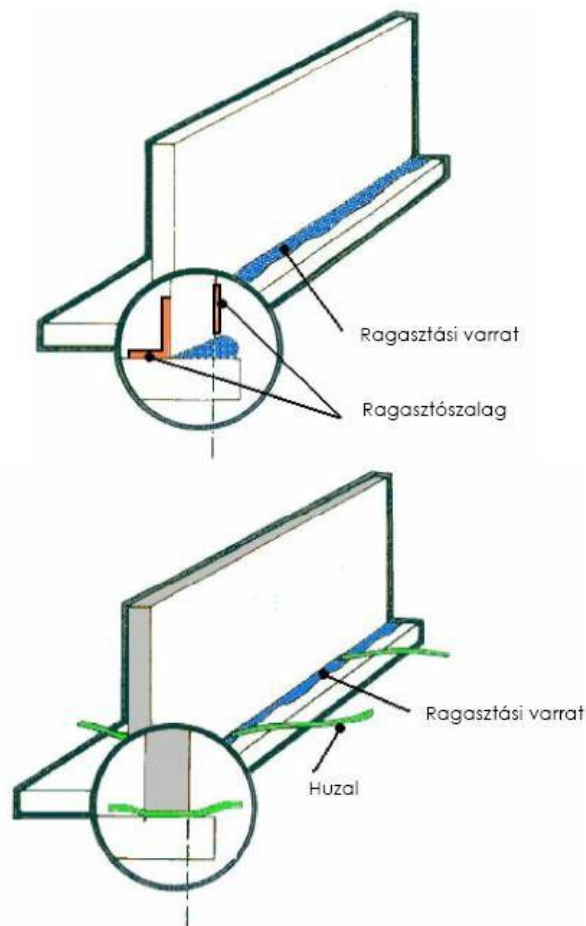
Figyelem!

A jelen műszaki információban közölt adatok jelenlegi ismereteinken és tapasztalatainkon alapulnak. Az adatok közzétevése a felhasználót a termékünk feldolgozása és alkalmazása során fellépő hatások sokfélesége miatt nem mentesíti a saját vizsgálatok és próbák elvégzése alól. Az esetleges oltalmi jogok és a vonatkozó törvények és rendelkezések betartása termékünk átvévojének saját felelőssége.

PARTNER A MŰANYAG KERESKEDELEMBEN!

VALIO-SOLUTIONS KFT.
RAKTÁR ÉS KERESKEDELMI IRODA: 2120 DUNAKESZI, PALLAG UTCA 49.
TEL.: +36-27-540-060
FAX: +36-27-540-064
E-MAIL: INFO@VALIOSOLUTIONS.HU
WEB CÍM: WWW.VALIOSOLUTIONS.HU

A polimerizációs ragasztók ragasztási technikái:



A polimerizációs ragasztók ragasztási technikái:

Figyelem!

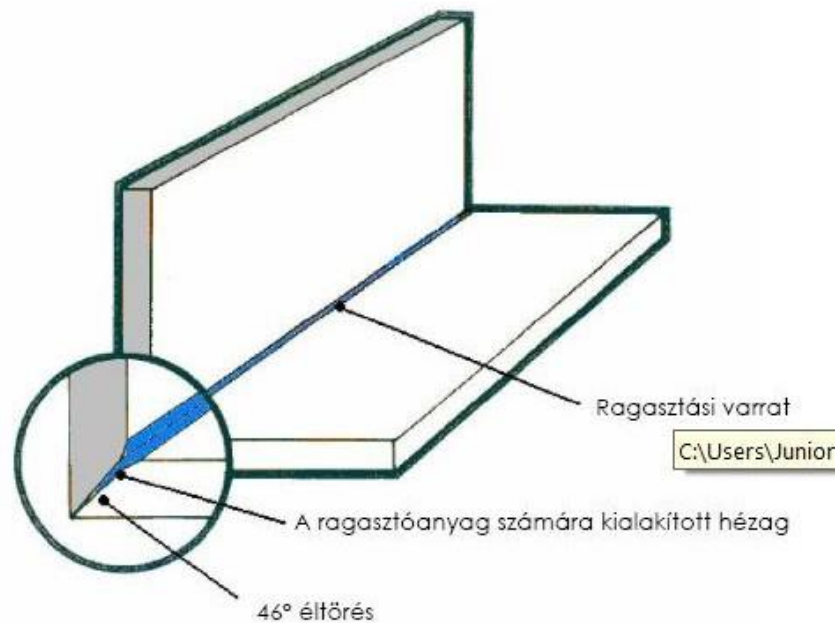
A jelen műszaki információban közölt adatok jelenlegi ismereteinken és tapasztalatainkon alapulnak. Az adatok közlése a felhasználót a termékünk feldolgozása és alkalmazása során fellépő hatások sokfélesége miatt nem mentesíti a saját vizsgálatok és próbák elvégzése alól. Az esetleges oltalmi jogok és a vonatkozó törvények és rendelkezések betartása termékünk átvevőjének saját felelőssége.

PARTNER A MŰANYAG KERESKEDELEMBEN!

VALIO-SOLUTIONS KFT.
RAKTÁR ÉS KERESKEDELMI IRODA: 2120 DUNAKESZI, PALLAG UTCA 49.
TEL.: +36-27-540-060
FAX: +36-27-540-064
E-MAIL: INFO@VALIOSOLUTIONS.HU
WEB CÍM: WWW.VALIOSOLUTIONS.HU

Összeragasztás sarokillesztéssel:

Számoljon 1° nyílási szöget sarokfelületenként a ragasztóanyag számára



Figyelem!

A jelen műszaki információban közölt adatok jelenlegi ismereteinken és tapasztalatainkon alapulnak. Az adatok közzétevése a felhasználót a termékünk feldolgozása és alkalmazása során fellépő hatások sokfélesége miatt nem mentesíti a saját vizsgálatok és próbák elvégzése alól. Az esetleges oltalmi jogok és a vonatkozó törvények és rendelkezések betartása termékünk átvevőjének saját felelőssége.

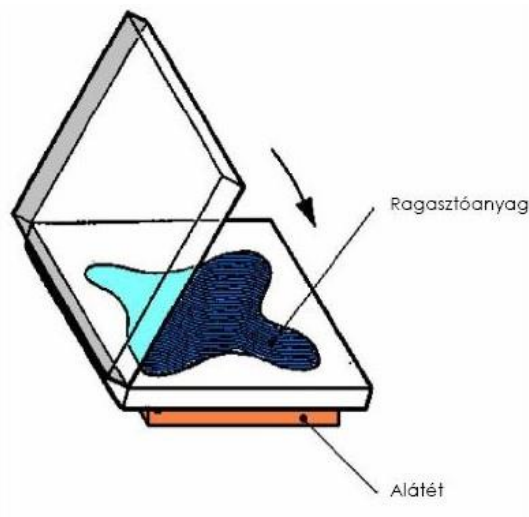
PARTNER A MŰANYAG KERESKEDELEMBEN!

VALIO-SOLUTIONS KFT.
RAKTÁR ÉS KERESKEDELMI IRODA: 2120 DUNAKESZI, PALLAG UTCA 49.
TEL.: +36-27-540-060
FAX: +36-27-540-064
E-MAIL: INFO@VALIOSOLUTIONS.HU
WEB CÍM: WWW.VALIOSOLUTIONS.HU

A polimerizációs ragasztók ragasztási technikái:

Felületek összeragasztása:

- fektesse az alaplemezt egy kisebb, sík és stabil alátámasztási felületre
- a buborékmentes ragasztóanyagot egy pohárból hordja fel az alaplemez teljes felületére, közben kerülje a levegőzárványok kialakulását
- a felső lemezt a hosszabb élre billentve lassan fektesse fel
- a fedőlemezt rögzítse elúszás ellen
- nehéz lemezek és tömbök esetén használjon PE huzalt (0,5 - 1,5 mm) a ragasztási rés meghatározott beállításához



Figyelem!

A jelen műszaki információban közölt adatok jelenlegi ismereteinken és tapasztalatainkon alapulnak. Az adatok közzétevése a felhasználót a termékünk feldolgozása és alkalmazása során fellépő hatások sokfélesége miatt nem mentesíti a saját vizsgálatok és próbák elvégzése alól. Az esetleges oltalmi jogok és a vonatkozó törvények és rendelkezések betartása termékünk átvévojének saját felelőssége.

PARTNER A MŰANYAG KERESKEDELEMBEN!

VALIO-SOLUTIONS KFT.
RAKTÁR ÉS KERESKEDELMI IRODA: 2120 DUNAKESZI, PALLAG UTCA 49.
TEL.: +36-27-540-060
FAX: +36-27-540-064
E-MAIL: INFO@VALIOSOLUTIONS.HU
WEB CÍM: WWW.VALIOSOLUTIONS.HU

Ragasztók és szilikonok:

	SAN	XT	Cast	PETG	PC
Oldószer					
Metilén-klorid	•	•	•		•
MEK	•			•	
Extru-Fix®		•	•	•	•
Oldószert tartalmazó ragasztóanyagok és	ragasztólakkok				
Colacril® 30	•	•			•
Altuglas® SPC		•			
Acrifix® 106/116	•	•			
Acrifix® 107/117	•	•			
Acrifix® 109	•	•			
Ruderer® 108/118					•
Shergil® 444				•	
Tensol® 12			•		
Kétkomponensű polimerizációs ragasztóanyagok					
Colacril® 75	•	•	•		
Acrifix® 190	•	•	•		
Agovit® Standard	•	•	•		
Agovit®1074 <small>(szőroz felhasználásra)</small>	•	•	•		•
Agovit®1900 <small>(alacsony viszkozitású)</small>	•	•	•		
Tensol® 70		•	•		
Fényre kötő egykomponensű polimerizációs ragasztók					
Delo Photobond® 4455				•	•
Vitralit® 9103VL & 9106VL				•	•

Figyelem!

A jelen műszaki információban közölt adatok jelenlegi ismereteinken és tapasztalatainkon alapulnak. Az adatok közzlése a felhasználót a termékünk feldolgozása és alkalmazása során fellépő hatások sokfélesége miatt nem mentesíti a saját vizsgálatok és próbák elvégzése alól. Az esetleges oltalmi jogok és a vonatkozó törvények és rendelkezések betartása termékünk átvéőjének saját felelőssége.

PARTNER A MŰANYAG KERESKEDELEMBEN!

VALIO-SOLUTIONS KFT.
 RAKTÁR ÉS KERESKEDELMI IRODA: 2120 DUNAKESZI, PALLAG UTCA 49.
 TEL.: +36-27-540-060
 FAX: +36-27-540-064
 E-MAIL: INFO@VALIOSOLUTIONS.HU
 WEB CÍM: WWW.VALIOSOLUTIONS.HU

	SAN	XT	Cast	PETG	PC
Ciánakrilátok (pillanatragasztók)					
különböző, pl. Bostik, Ruderer stb. termékek <small>(száraz felhasználásra)</small>	•	•	•	•	•
Szilikonok					
Silglaze® N		•	•		•
Silpruf®		•	•		•

Figyelem!

A jelen műszaki információban közölt adatok jelenlegi ismereteinken és tapasztalatainkon alapulnak. Az adatok közlése a felhasználót a termékünk feldolgozása és alkalmazása során fellépő hatások sokfélesége miatt nem mentesíti a saját vizsgálatok és próbák elvégzése alól. Az esetleges oltalmi jogok és a vonatkozó törvények és rendelkezések betartása termékünk átvévojének saját felelőssége.

PARTNER A MŰANYAG KERESKEDELEMBEN!

VALIO-SOLUTIONS KFT.
 RAKTÁR ÉS KERESKEDELMI IRODA: 2120 DUNAKESZI, PALLAG UTCA 49.
 TEL.: +36-27-540-060
 FAX: +36-27-540-064
 E-MAIL: INFO@VALIOSOLUTIONS.HU
 WEB CÍM: WWW.VALIOSOLUTIONS.HU

Gyártó

Metilén-klorid MEK	Vegyáriú-szakkereskedése k	Altuglas SPC	Altumax Deutschland GmbH Paulusstrass 21-23 53227 Bonn Németország
Colacril 30 Colacril 75	Quinn Plastics S.A.U. Pol.Ind.La Ferreria Alimentacio 6-12 ES-08110 Montcada i Reixac Barcelona Spanyolország	Acrifix 106/116 Acrifix 107/117 Acrifix 109 Acrifix 190 Agovit Standard Agovit 1074 Agovit 1900	Degussa AG Röhm GmbH Kirschenallee 64293 Darmstadt Németország
Ruderer 108 Ruderer 118 Araldite 2026	Ruderer Klebtechnik GmbH Harthhauser Strasse 2 85604 Zorneding Németország	Scotch-Weld DP 610	3M Deutschland GmbH Carl-Schurz-Strasse 1 41453 Neuss Németország
Delo Photobond 4455	Delo Industrie Klebstoffe GmbH & Co. KG Ohmstrasse 3 86899 Landsberg Németország	UHU Endfest 300	UHU GmbH & Co. KG Herrmannstrasse 7 77815 Bühl Németország
Shergil 444	Sherman Chemicals Brickfields Business Park Gillingham Dorset SP8 4PX Anglia	Extru-Fix Tensol 12 Tensol 70	Bostik Limited Ulverscroft Road Leicester LE6 6BW Anglia
Vitralit 9103VL	Panacol-Elosol GmbH	Silglaze N	GE Deutschland

Figyelem!

A jelen műszaki információban közölt adatok jelenlegi ismereteinken és tapasztalatainkon alapulnak. Az adatok közlése a felhasználót a termékünk feldolgozása és alkalmazása során fellépő hatások sokfélesége miatt nem mentesíti a saját vizsgálatok és próbák elvégzése alól. Az esetleges oltalmi jogok és a vonatkozó törvények és rendelkezések betartása termékünk átvévojének saját felelőssége.

PARTNER A MŰANYAG KERESKEDELEMBEN!

VALIO-SOLUTIONS KFT.
RAKTÁR ÉS KERESKEDELMII IRODA: 2120 DUNAKESZI, PALLAG UTCA 49.
TEL.: +36-27-540-060
FAX: +36-27-540-064
E-MAIL: INFO@VALIOSOLUTIONS.HU
WEBCÍM: WWW.VALIOSOLUTIONS.HU

Vitralit 9106VL

Obere Zeil 6-8
61440 Oberursel
Németország

Silpruf

Maria-Theresia-
Straße 35
81675 München
Németország

PARTNER A MŰANYAG KERESKEDELEMBEN!

VALIO-SOLUTIONS KFT.
RAKTÁR ÉS KERESKEDELMII IRODA: 2120 DUNAKESZI, PALLAG UTCA 49.
TEL.: +36-27-540-060
FAX: +36-27-540-064
E-MAIL: INFO@VALIOSOLUTIONS.HU
WEB CÍM: WWW.VALIOSOLUTIONS.HU

A ragasztás során felmerülő hibák és elhárításuk:

Polimerizációs ragasztók

Hiba	Ok	Teendő az elhárítás érdekében
Repedések vannak az összeragasztott vágott széleken	A ragasztóanyagok hatására kialakult feszültség okozta repedések	A vágás körülményeit igazítsa az anyaghoz. Ellenőrizze a keményítőanyag adagolását (esetleges túl hosszú feldolgozhatósági idő). Az összeragasztás előtt temperálja az elemeket.
Repedések vannak az adott felületen.	Nem megfelelő tisztítószer.	Használjon megfelelő tisztítószer.
	A ragasztóanyagok hatása általi feszültség okozta repedések.	Ellenőrizze a keményítőanyag adagolását. Az összeragasztás előtt temperálja az elemeket.
	Túl erős préselési nyomás a kikeményedés ideje alatt.	Csak csekély mértékű, jól elosztott érintkezési nyomást alkalmazzon. A nehéz elemeket tartsa távol egymástól.
Repedések vannak az össze-ragasztott elemek belső oldalán.	Monomer gőzök hatása.	A szűk üregeket alaposan szellőztesse. A zárt üregeket a kikeményedésig levegőztesse.
A ragasztási varrat vagy hézag csak nagyon lassan keményedik ki.	A feldolgozási hőmérséklet túl alacsony.	A munkadarab, a ragasztóanyag és a műhely hőmérséklete legyen 20 °C.
	A keményítőanyag mennyisége túl kevés.	A keményítőanyagot adagolja a tájékoztató szerint.
	Idegen anyagok, mint pl. ragasztószalagok, acél, vörösréz, sárgaréz, gumi stb. hatásai.	Az előkészületek és a rögzítés kellékeit ne a ragasztási tartományban helyezze el. A ragasztási varratnál lévő ragasztószalagokat takarja le fóliával (PE).

Figyelem!

A jelen műszaki információban közölt adatok jelenlegi ismereteinken és tapasztalatainkon alapulnak. Az adatok közzétevése a felhasználót a termékünk feldolgozása és alkalmazása során fellépő hatások sokfélesége miatt nem mentesíti a saját vizsgálatok és próbák elvégzése alól. Az esetleges oltalmi jogok és a vonatkozó törvények és rendelkezések betartása termékünk átvevőjének saját felelőssége.

PARTNER A MŰANYAG KERESKEDELEMBEN!

VALIO-SOLUTIONS KFT.
 RAKTÁR ÉS KERESKEDELMII IRODA: 2120 DUNAKESZI, PALLAG UTCA 49.
 TEL.: +36-27-540-060
 FAX: +36-27-540-064
 E-MAIL: INFO@VALIOSOLUTIONS.HU
 WEBCÍM: WWW.VALIOSOLUTIONS.HU

Polimerizációs ragasztók

Hiba	Ok	Teendő az elhárítás érdekében
Lágy részek a ragasztási varratban, egyenetlen kikeményedés.	Egyenetlen keményítő-eloszlás a ragasztóanyagban.	A ragasztóanyagot alaposan keverje el a keményítőanyaggal.
A ragasztóanyag elválik a ragasztandó felületektől.	Maradványok, mint pl. a zsír, a kéz izzadtsága és a védőfólia ragasztóanyagának maradványai.	A ragasztandó felületeket alaposan tisztítsa meg (érdessítse), adott esetben mossa le arra alkalmas tisztítószerrel.
	A ragasztóanyag felhasználási idejének végén történő összeragasztás. Ezáltal a felületek nem oldódnak meg megfelelően.	A ragasztóanyagokat felhasználási idejük feléig fel kell használni.
	A keményítőanyag mennyiségének túladagolása.	Ellenőrizze a keményítőanyag adagolását.
	Túl hosszú nyitott idő miatt fellépő bőrösödés. Egyoldalú felhordás esetén az elemek összefektetése után nem megy végbe a tárgyak megfelelő térhálósítása.	Az elemeket közvetlenül a ragasztó felhordása után illessze össze. Hosszabb nyitott idő esetén mindkét ragasztandó felületet vonja be ragasztóanyaggal.
A ragasztási varraton helyi leválások figyelhetők meg hólyagok formájában.	Szennyezett ragasztási felületek.	Alaposan tisztítsa meg a ragasztási felületeket. A vágási felületeket simítsa le (simítópenge).
	Forgácsolás maradványai a vágási felületeken.	A vágás körülményeit igazítsa az anyaghoz. Ellenőrizze a szerszámok élettartamát.
	A ragasztóból képződött film egyenetlensége miatt kialakuló leválások. Anyagvesztéség váltja ki.	A ragasztandó felületeket különösen a tömb-anyagoknál tervezze meg.

Figyelem!

A jelen műszaki információban közölt adatok jelenlegi ismereteinken és tapasztalatainkon alapulnak. Az adatok közzlése a felhasználót a termékünk feldolgozása és alkalmazása során fellépő hatások sokfélesége miatt nem mentesíti a saját vizsgálatok és próbák elvégzése alól. Az esetleges oltalmi jogok és a vonatkozó törvények és rendelkezések betartása termékünk átvévojének saját felelőssége.

PARTNER A MŰANYAG KERESKEDELEMBEN!

VALIO-SOLUTIONS KFT.
 RAKTÁR ÉS KERESKEDELMI IRODA: 2120 DUNAKESZI, PALLAG UTCA 49.
 TEL.: +36-27-540-060
 FAX: +36-27-540-064
 E-MAIL: INFO@VALIOSOLUTIONS.HU
 WEB CÍM: WWW.VALIOSOLUTIONS.HU

Polimerizációs ragasztók

Hiba	Ok	Teendő az elhárítás érdekében
Légbuborékok a ragasztási hézagban.	Kikeverés közben behabart levegő.	Légmentesítse a ragasztóanyagot.
	Buborékképződés a ragasztóanyag felhordása során.	Hordja fel a ragasztóanyagot buborékmentesen.
	Monomer-gőz buborékok a kikeményedés közbeni túl magas hőképződés miatt.	Korlátozza a ragasztóanyag vastagságát. Szükség esetén dolgozzon több rétegben.
	A túl gyors kikeményedés során zsugorodási üregek keletkeznek.	A felhasználhatóság keretei között csökkentse a keményítőanyag mennyiségét. Korlátozza a rétegek vastagságát.
A ragasztási hézagot színes fátyol fedi.	A keményítőanyag túladagolása.	Állítsa be az előírás szerint a keményítőanyag mennyiségét.
	Nem megfelelő munkaeszközök hatása, pl. a ragasztóanyag fecskendőjén sárgaréz részek vannak.	Használjon üvegből, PE-ből, alumíniumból vagy rozsdamentes acélból készült munkaeszközöket.
Repedések vannak a ragasztási varrat felületén.	Feszültség okozta repedések vagy korrodálódo közegek hatása.	Kikeményedés után temperálja a ragasztást.

Figyelem!

A jelen műszaki információban közölt adatok jelenlegi ismereteinken és tapasztalatainkon alapulnak. Az adatok közzétevése a felhasználót a termékünk feldolgozása és alkalmazása során fellépő hatások sokfélesége miatt nem mentesíti a saját vizsgálatok és próbák elvégzése alól. Az esetleges oltalmi jogok és a vonatkozó törvények és rendelkezések betartása termékünk átvevőjének saját felelőssége.

PARTNER A MŰANYAG KERESKEDELEMBEN!

VALIO-SOLUTIONS KFT.
RAKTÁR ÉS KERESKEDELMI IRODA: 2120 DUNAKESZI, PALLAG UTCA 49.
TEL.: +36-27-540-060
FAX: +36-27-540-064
E-MAIL: INFO@VALIOSOLUTIONS.HU
WEBCÍM: WWW.VALIOSOLUTIONS.HU

Oldószert tartalmazó ragasztóanyagok

Hiba	Ok	Teendő az elhárítás érdekében
A ragasztási varrat zavarossá válása, kifehéredése	A helyiség vagy az anyag hőmérséklete túl alacsony. A vízgőz kicsapódik a ragasztóanyag felületén (párolgás okozta hőcsökkenés) és bezáródik.	Növelje a helyiség vagy az anyag hőmérsékletét. Hideg helyen tárolja az anyagot ne dolgozza fel azonnal.
Repedések képződése a ragasztási varratban.	Az összeillesztendő elemekben lévő feszültség túl nagy.	Az összeragasztás előtt temperálja az összeillesztendő elemeket.
Buborékképződés	A ragasztási hézag túl nagy. A ragasztási felület túl érdes. Túl kicsi préselési nyomás. Túl gyors felmelegítés az összeragasztás utáni temperálás során.	Javítsa az illesztés pontosságát, csiszolja meg a ragasztási felületet. Növelje a préselési nyomást. Az összeragasztott részek hőmérsékletét csak lassan növelje, így az oldószerek elég ideje van az elillanáshoz.

Figyelem!

A jelen műszaki információban közölt adatok jelenlegi ismereteinken és tapasztalatainkon alapulnak. Az adatok közzé tétele a felhasználót a termékünk feldolgozása és alkalmazása során fellépő hatások sokfélesége miatt nem mentesíti a saját vizsgálatok és próbák elvégzése alól. Az esetleges oltalmi jogok és a vonatkozó törvények és rendelkezések betartása termékünk átvevőjének saját felelőssége.

PARTNER A MŰANYAG KERESKEDELEMBEN!

VALIO-SOLUTIONS KFT.
RAKTÁR ÉS KERESKEDELMELI IRODA: 2120 DUNAKESZI, PALLAG UTCA 49.
TEL.: +36-27-540-060
FAX: +36-27-540-064
E-MAIL: INFO@VALIOSOLUTIONS.HU
WEBCÍM: WWW.VALIOSOLUTIONS.HU