

Загальні поради

Для забезпечення надійного зчеплення матеріалу дуже важливо, щоб температура приклеювання кантів і зварювальної стрічки була стабільною і становила не менше 18 °С. Переконайтеся, що всі рекомендації щодо стану кантів і клею відповідають вимогам, викладеним постачальником матеріалу.

Монтування

Зварювальна стрічка

Розмістіть обидві частини так, щоб краї, які потрібно склеїти, прилягали один до одного з невеликим зазором шириною в кілька міліметрів між ними. Фото 1

Відтягніть одну частину назад, щоб розмістити стрічку в потрібному місці під іншою частиною так, щоб стрічка рівномірно розподілилася між обома частинами. Фото 2

Тимчасово закріпіть зварювальну стрічку з обох боків скотчем на основі підлоги, щоб вона не змістилася під час приклеювання. Фото 3

Примітка: Якщо матеріал потребує склеювання країв, це необхідно врахувати, тимчасово закріпивши його скотчем на відстані 35 мм від краю матеріалу, щоб забезпечити рівне приклеювання канту до матеріалу. Фото 4

Відсуньте другу частину і почніть наносити клей хвилеподібними рухами по всій ширині зварювальної стрічки. Нанесіть на обох кінцях по 5 мм від краю пряму лінію клею, щоб сторони матеріалу з'єдналися між собою без вільних частин з боків. Фото 5

Покладіть першу частину назад на зварювальну стрічку, повільно вкладаючи її в клей, при цьому притискаючи частину коліном до підлоги, щоб матеріал не змістився під час приклеювання. Для зручності роботи рекомендується сісти на коліна на цю частину під час її розміщення в клей. Фото 6

Покладіть другу частину на зварювальну стрічку так само, як і першу, починаючи з того місця, де ви зупинилися на першій частині, і обома руками посуньте матеріал у напрямку до першої частини, доки він не закрий щілину і частини не прилягатимуть одна до одної. Фото 7

Прокатайте шов валиком вагою не менше 25 кг, щоб матеріал щільно притиснувся до зварювальної стрічки. Якщо використання валика неможливе, скористайтеся ручним валиком, притискаючи його з достатнім зусиллям, щоб притиснути матеріал до зварювальної стрічки. Фото 8

Канти

Покладіть лицеву частину матеріалу вгору і заведіть перший край під матеріал. Позначте місце першого розрізу на куті матеріалу. Зробіть це з обох боків кута. Фото 9

Розріжте профіль по позначці під кутом 45 градусів, щоб отримати першу сторону кутового зрізу. Поверніть край назад під матеріал, розмістіть другий профіль під матеріалом і знову позначте кути. Фото 10

Зріжте кути так само, як у першому профілі, і повторіть цю процедуру для третього та четвертого профілів.

Склейте чотири краї за допомогою відповідного клею, наприклад, клей-гелю типу «суперклей». Прогрунтуйте клеєм поверхню, що склеюється, і зачекайте 10 хвилин, щоб вона повністю висохла. Фото 11

Нанесіть тонкий шар клей-гелю типу «суперклей» на одну зі сторін. З'єднайте деталі під кутом 120 градусів, щоб клей витікав із шва з нижньої сторони матеріалу. Фото 12

Тримайте деталі в одному положенні щонайменше 30 секунд, щоб шов вийшов міцним.

Примітка: підкладіть під кут, над яким ви працюєте, матеріал, що не прилипає, наприклад тефлон, щоб кут не прилип до основи, на якій ви працюєте. Фото 13

Приклейте кантову раму до матеріалу за допомогою відповідної пасти для холодного зварювання. Для приклеювання матеріалу до кантової рами достатньо нанести лише дві лінії пасти для холодного зварювання. Фото 14

Першу лінію наносять на відстані всього декількох міліметрів від виступаючої частини профілю, щоб клей міцно зчепив краї матеріалу з виступаючим краєм профілю. Фото 15

Другу лінію проводять на відстані 10 мм від внутрішнього краю, щоб забезпечити щільне прилягання матеріалу до профілю та унеможливити потрапляння забруднень між профілем і матеріалом, оскільки це може послабити міцність з'єднання.

Примітка: якщо час відкритого висихання пасти для холодного зварювання недостатній для того, щоб приклеїти мат одразу, можна працювати по черзі з кожної сторони або по частинах, залежно від розмірів мату.

Покладіть матеріал повільно в кантову раму, починаючи з одного боку і просуваючись до іншого, та притисніть матеріал якомога щільніше до виступів профілю, щоб забезпечити щільне прилягання матеріалу до виступів.

Після приклеювання матеріалу покладіть кілька обтяжувачів вагою не менше 10 кг і залиште приклеєну частину канту під тиском на кілька хвилин, щоб матеріал повністю втиснувся в пасту для холодного зварювання та забезпечив оптимальну адгезію. Фото 16

Примітка: під час склеювання по частинах рекомендується розміщувати обтяжувач безпосередньо на склеюваній деталі, перш ніж наносити наступні смуги клею. Після встановлення наступної деталі обтяжувач можна перенести на щойно склеєну деталь.

Після того як мат буде готовий і його потрібно буде загорнути в поліетиленову плівку або картонну коробку, майте на увазі, що початок рулону не повинен бути занадто туго закручений, інакше шви можуть пошкодитися.

Зображення монтування зварювальної стрічки



Фото 1



Фото 2



Фото 3



Фото 4

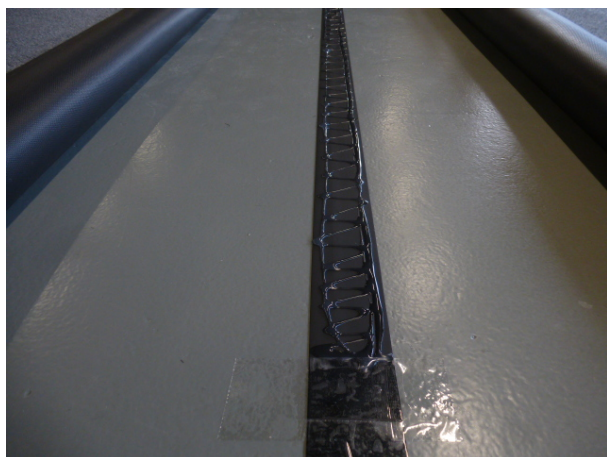


Фото 5



Фото 6



Фото 7



Фото 8

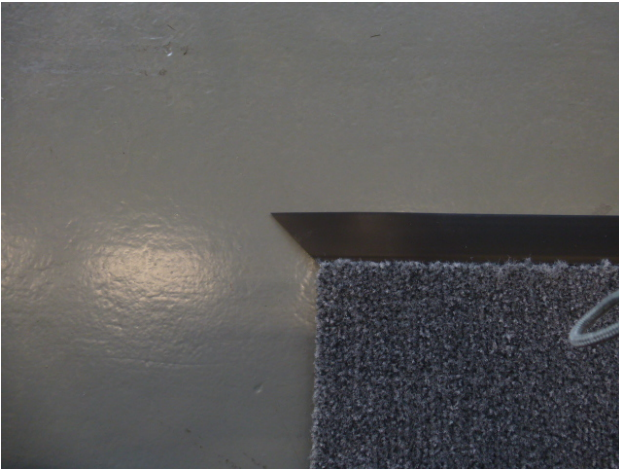


Фото 9



Фото 10



Фото 11



Фото 12



Фото 13



Фото 14



Фото 15



Фото 16