



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

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.

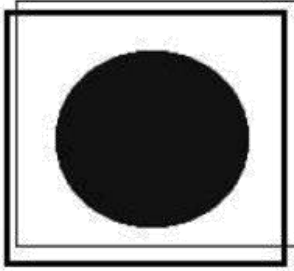
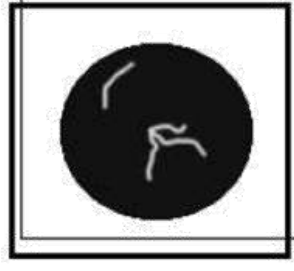
Краткое описание теста.

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  $23 \pm 2$  °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 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 °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.