



## 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.

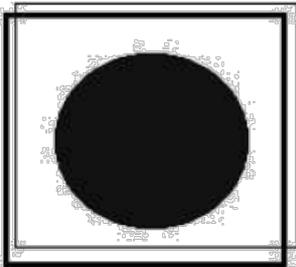
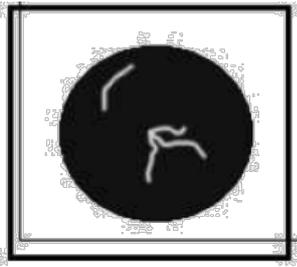
Краткое описание теста.

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  $23 \pm 2^\circ\text{C}$  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  $16^\circ\text{C}$  до  $35^\circ\text{C}$ . Для увеличения производительности при температурах ниже  $21^\circ\text{C}$  рекомендуется использовать обогрев плунжера компонента А.
- На экструдерах с функцией подогрева регулировкой температуры можно существенно изменять показатели производительности, времени жизни и скорости набора твердости.