

## **Фаворит Спэйс «ЗМ»**

### **Указания по сухой вклейке стеклопакета с помощью двусторонней клеящей ленты**

## Содержание:

1. Общий принцип
2. Условия и подготовка к работе
  - 2.1. Температура помещения
  - 2.2. Хранение профиля
  - 2.3. Температура профиля
  - 2.4. Оборудование
  - 2.5. Толщина стеклопакетов и штапики
  - 2.6. Используемые материалы
3. Изготовление створки
  - 3.1. Распил
  - 3.2. Сварка
  - 3.3. Зачистка
4. Остекление
  - 4.1. Подготовка стеклопакета
  - 4.2. Подготовка створки
  - 4.3. Приклеивание стеклопакета
  - 4.4. Завершение
5. Замена стеклопакета
6. Особенности гибки профиля
7. Контакты

## 1. Общий принцип.

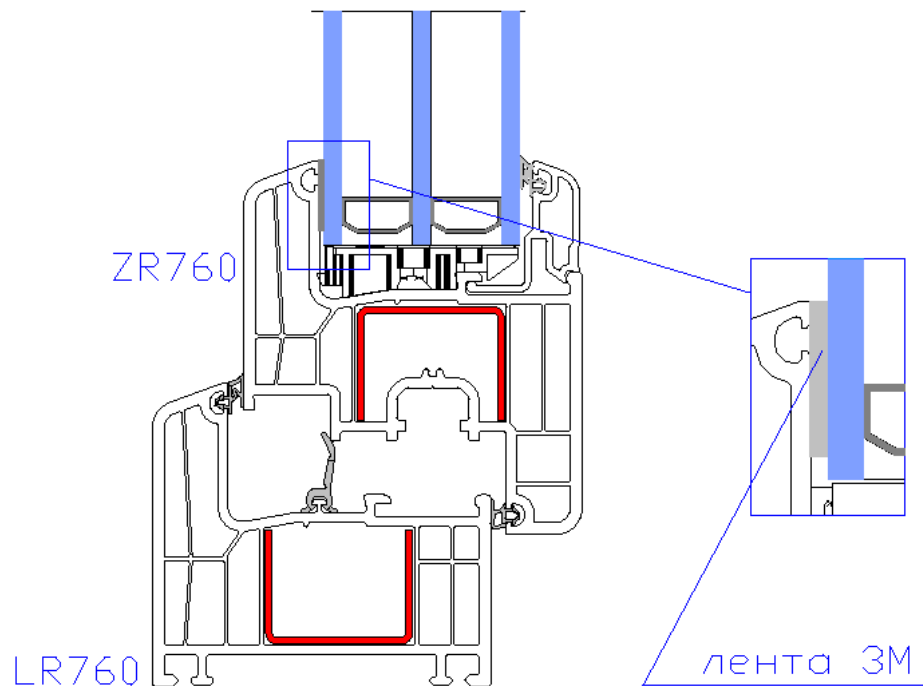


Рис 1. Сухая вклейка стеклопакета.

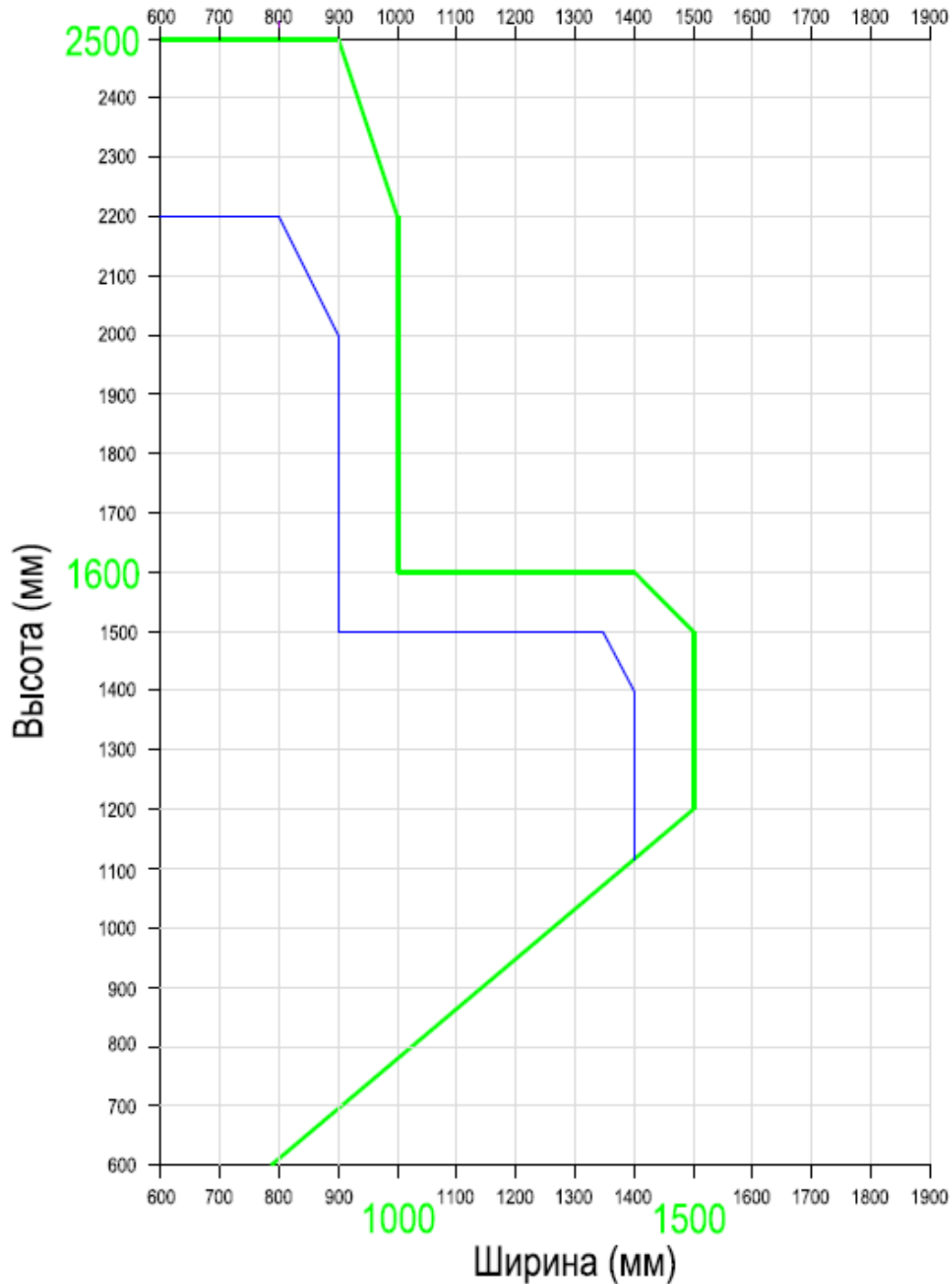
Сухая вклейка стеклопакета представляет собой технологию, когда в качестве наружного уплотнения стеклопакета используется двусторонняя клеящая лента (далее по тексту – лента). **Створка в результате вклейки стеклопакета и включения его в работу на сдвиг и на изгиб получает существенное увеличение жесткости.** Причем, устраняется деформация створки в плоскости окна от веса конструкции, исключается «биметаллический» эффект изгиба створки от температурных нагрузок, и уменьшаются прогибы от ветровых нагрузок.

Все это уменьшает воздухопроницаемость, не позволяет выхолаживаться внутренней поверхности ограждающей конструкции. Точка росы сдвигается к более низким температурам, исчезают проблемы выпадения конденсата.

Появляется возможность увеличить габариты створок: по ширине до 900 мм, по высоте до 2500 мм, изготавливать полноценные балконные двери с цельным заполнением стеклопакетом, без горизонтального импоста.

Увеличивается максимально возможная толщина стеклопакета в створке до 51 мм. Тепловая эффективность пакетов растет, т.е. при практически той же цене улучшается коэффициент сопротивления теплопередаче стеклопакета.

**Размеры поворотных и поворотно-откидных створок из профиля арт. ZR 760/D с двусторонней клеящей лентой 3М**



Обозначения:

— с вклеенным с/п: - белые, армирование 1,5 мм и  
- цветные, армирование 2,0 мм

— без вклеенного с/п, белые, армирование 1,5 мм

## 2. Условия и подготовка к работе:

### 2.1. Температура помещения.

Температура производственного помещения (цеха) должна быть не менее 18°C.

### 2.2. Хранение профиля.

Профиль должен храниться, как правило, в закрытых сухих помещениях с температурой воздуха 12 - 18°C, вне зоны действия отопительных приборов и прямых солнечных лучей. Хранение на улице возможно при условии, что профиль закрыт и не попадает под действие прямых солнечных лучей. Особое внимание следует уделять сохранности защитной пленки ленты.

### 2.3. Температура профиля.



Температура профиля должна быть не менее 18°C. В холодное время после доставки профиля в производственное помещение необходимо выждать 24 часа перед его обработкой.

### 2.4. Оборудование.

Для обработки створки с лентой используется стандартный парк станочного оборудования без установки на него дополнительной оснастки. Установку стеклопакета в створку чрезвычайно важно производить на стендах остекления.

### 2.5. Толщина стеклопакетов для створки с лентой 3М и штапики.

Створку арт. ZR760 с лентой 3М можно остеклить стеклопакетами с толщинами от 14мм до 51мм. Обратите внимание, что использование ленты увеличивает толщину стеклопакета на 2 мм, по сравнению с толщиной стеклопакета в створке со штатным уплотнителем DEV84. Поэтому для защемления необходимого стеклопакета используйте штапики с подходящим уплотнителем, например:

Штапики	Диапазон фактической толщины с/п в створку Спэйс 3М, мм		
 G738	35 - 38	<b>37 - 38</b>	38 - 39
 G744	41 - 44	<b>43 - 44</b>	44 - 45
<b>Уплотнитель в штапике</b>	<b>DG 21</b>	<b>DG 10</b>	<b>DG 11</b>

## 2.6. Используемые материалы.

- Перед установкой стеклопакета потребуется смочить ленту водным раствором. Для его приготовления в 1 литр воды (водопроводной, но лучше дистиллированной) следует добавить 5 миллилитров моющего средства для посуды (Fairly, Pril и т.п.). Именно моющего средства для посуды, а не жидкого мыла для мытья рук. Важно точно дозировать средство. Для этого используйте шприц.

## 3. Изготовление створки.

### 3.1. Распил.

При распиле профиля следует обратить внимание на чистоту разреза. Рекомендуется положение профиля на столе станка «лентой вверх» (фото 1). Поверхность разреза должна быть ровной, без отслоений защитной пленки, без заусенцев (см. фото 2). Также чтобы разрез получался качественным, следите за состоянием пильных дисков.



Фото 1. Положение профиля на столе станка



Фото 2. Качественный распил профиля

### 3.2. Сварка.

Сварку створки с лентой 3М рекомендуется производить с использованием штампов - формователей внутреннего угла (см. фото 3). Это позволит избежать дополнительной обработки стыка ленты в углах. Прижим следует осуществлять **плоской частью формователя** на этапе сжатия 2-х расплавленных торцов заготовок.



Фото 3. Сварка профиля.

### 3.3. Зачистка.

Зачистка сварного шва должна следовать не ранее, чем через 2 минуты после сварки. **В случае, если при сварке использовался плоский формователь, то дополнительной обработки стыка ленты в углах не требуется, т.к. высота прижатого облоя позволяет плотно приклеить стеклопакет.**



Фото 4. Прижатый шаблоном шов

Если плоский формователь не использовался, то для зачистки шва используйте стамеску с шириной лезвия 16 – 20 мм. На нижеприведенных фотографиях приведены стадии обработки угла:

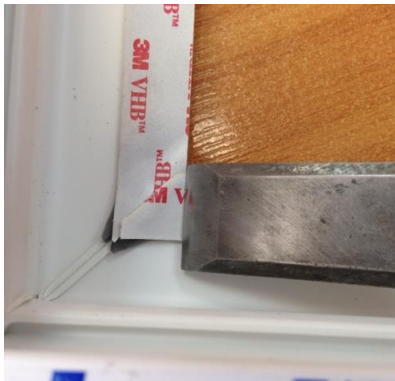


Фото 5.



Фото 6.



Фото 7.

## 4. Остекление.

### 4.1. Подготовка стеклопакета.

Края стеклопакета должны быть чистыми, сухими и обезжиренными. Для очистки используйте безворсовый материал (х/б – ткань, бумажные полотенца) со следующими средствами: ацетон, изопропанол. Избегайте движений поперек кромки стеклопакета, так как это может привести к загрязнению бутилом стекла. Выбирайте односторонние продольные движения (см. фото 8).



Фото 8. Продольная протирка края стеклопакета.

Важно. Не использовать для очистки традиционные средства для очистки стекла.

### 4.2. Подготовка створки.

Изготовленную конструкцию установите на стенд остекления. Вставьте в створку выравнивающие подкладки согласно требованиям, приведенным в системных каталогах. Дополнительные боковые дистанционные подкладки устанавливаются по центру вертикальных брусков створки, начиная с высоты 1,2 м. Мы рекомендуем поставить набежные блоки арт. **АВМ 10** (см. рис.2) в фальцевом зазоре между рамой и створкой с каждой стороны. После защелкивания всех штапиков набежные блоки можно будет удалить для применения на последующих конструкциях.



Рис. 2. Набежной блок арт. АВМ 10.



Если при сварке использовался плоский штамп-формирователь, то дополнительных операций по обработке углов не требуется.

Если сварка была без формирователей и шов обрабатывался вручную, то в очищенных от сварного облоя углах створки точно нанесите серый силикон (см. фото 9).



Фото 9. Нанесение силикона.

#### 4.3. Приклеивание стеклопакета.

Удалите защитную пленку со всего периметра ленты. Пульверизатором нанесите водный раствор (см. фото 10 и п. 2.6). В течение 10 – 15 минут установите стеклопакет в створку, вставьте необходимые по толщине рихтовочные подкладки и защелкните штапики.



Фото 10. Удаление защитной пленки и нанесение мыльного раствора.

#### 4.4. Завершение.

После защелкивания всех штапиков процесс остекления створки можно считать законченным, и конструкцию можно снять со стенда.

Оконный блок готов к транспортированию на склад или строительный объект для монтажа.

## 5. Замена стеклопакета.

Снимите штапик. С уличной стороны проткните ленту канцелярским ножом и проведите им по всему периметру (фото 11). Затем вытолкните стеклопакет, придерживая его с комнатной стороны.



Фото 11. Надрез ленты

С угла начните отделять ленту от профиля, вытягивая его вдоль профиля (см. фото 12).



Фото 12. Удаление остатков ленты

Остатки ленты можно срезать канцелярским ножом, стамеской. Обезжирьте поверхность профиля. На очищенный таким образом периметр створки нанесите вручную (без или с применением ролика (см. фото 13)) ремонтную ленту. Ремкомплект ленты поставляется в рулонах по 50 метров.

Соедините ленты в углах «в стык». Далее установите новый стеклопакет, действуя по указаниям раздела 4.



Фото 13. Нанесение новой ленты

## **6. Особенности гибки профиля.**

Перед гибкой следует удалить ленту с заготовки (см. фото 12), так как профиль гнется без ленты.

После гибки дождитесь полного охлаждения профиля. Поверхность профиля, на которую наносится лента, должна быть чистой, сухой и обезжиренной. После подготовки поверхности профиля нанесите вручную с применением ролика ремонтную ленту.

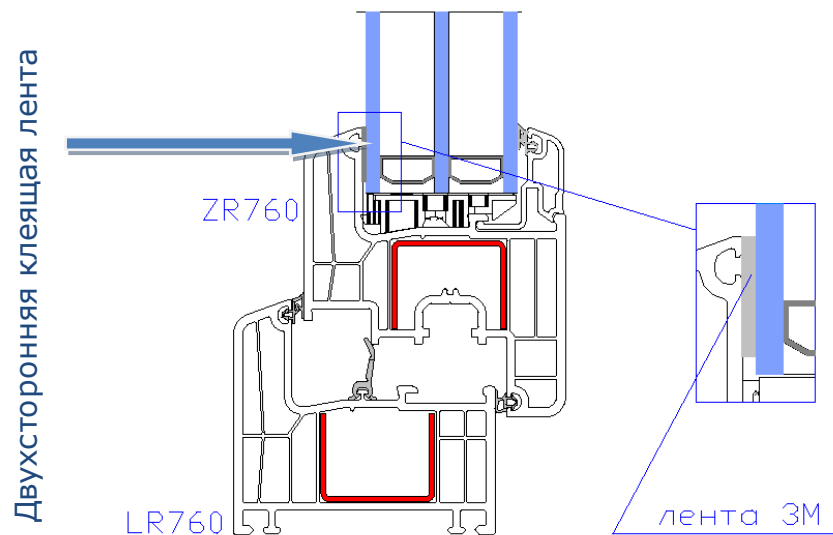
## **7. Контакты.**

При возникновении вопросов по сухой клейке стеклопакета обращайтесь к техническим специалистам ООО «Декенинк Рус»:

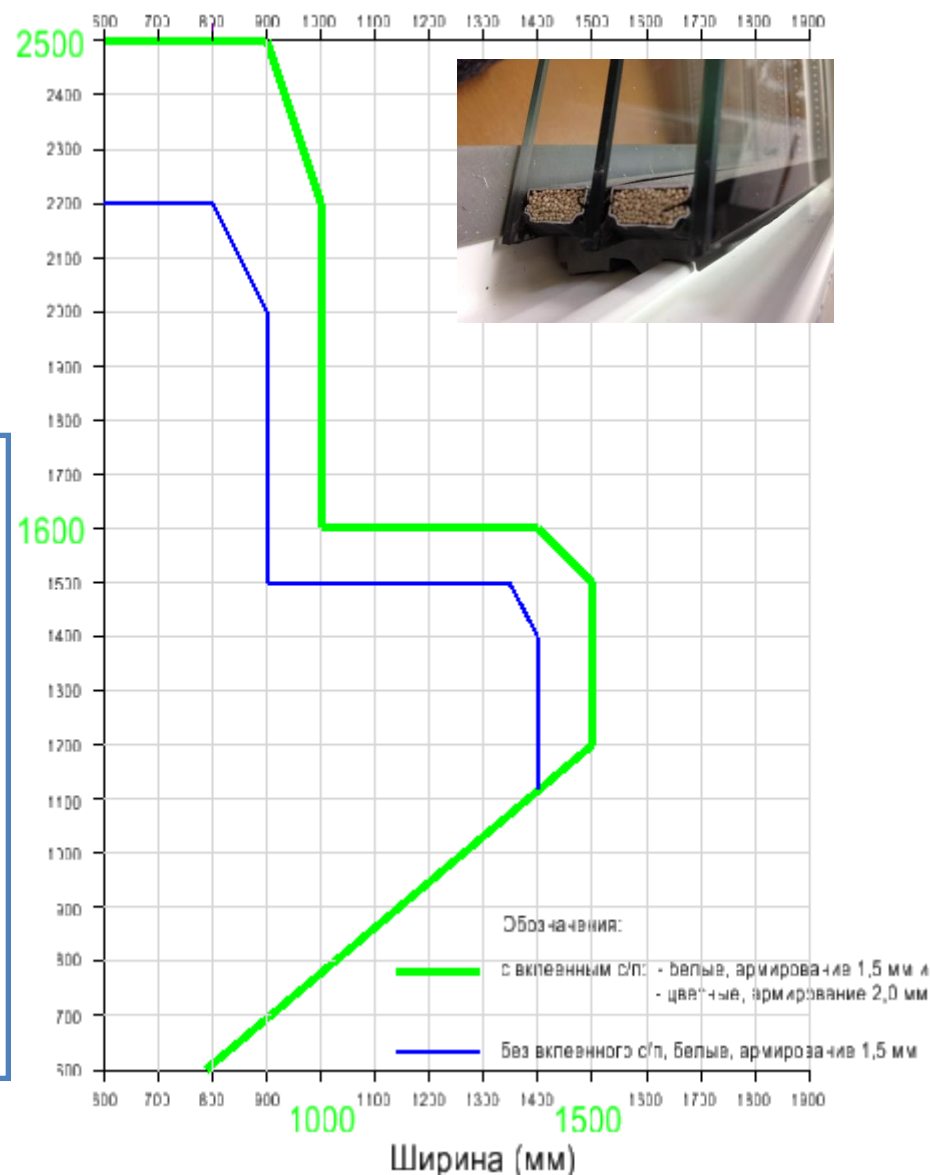
- г. Москва: (495) 642-87-95

- г. Санкт-Петербург: (812) 644-43-89

- г. Екатеринбург: (343) 378-62-93



Максимальные размеры створок



## Преимущества

- ✓ **Увеличение максимальных габаритов створок.**  
Высота до 2500мм, ширина до 1600мм.
- ✓ **Большая жесткость створки**  
Отсутствие провисания створки. Уменьшение прогибов от температурных и ветровых нагрузок.
- ✓ **Уменьшенное воздухопропускание и выхолаживание**  
Уменьшение краевого эффекта и выпадения конденсата.
- ✓ **Возможность установки стеклопакета большей толщины**  
Уменьшение теплопотерь.
- **Возможность цельного заполнения стеклопакетом**  
Отказ от использования импостов, увеличение светопропускания.  
Экономическая выгода.

# Сравнения диаграмм максимальных размеров створок системы "Фаворит Спэйс" при стандартной технологии установки стеклопакета и при сухой вклейке на ленту 3М

