

Процедура усадки защитной кромки Rayrim

Клеевой слой начинает плавиться при температуре от +80С. При нагревании свыше +120С профиль (Rayrim) меняет свою форму с V на U-образную, обеспечивая усадку профиля на кромку.

1. Обезжирить поверхность с помощью соответствующего растворителя. (Про шероховатости ничего не говорится)
2. Оптимальная температура для усадки: 150-200 С
3. Нагреть край профиля, пока клеевой слой не начнет плавиться, и затем насадить его на кромку руками в перчатках. Начиная с этого края, нагревать со стороны ребра и затем усаживать на профиль остальную часть профиля, обеспечивая необходимое натяжение профиля, чтобы не было складок. Скорость процесса - около 20см/мин. Когда профиль уже усажен на кромку, можно отрезать профиль в размер (т.к. длина профиля при усадке немного меняется)
4. Нагреть боковые стороны профиля до расплавления клеевого слоя и затем рукой в перчатках слегка прижать к кромке для обеспечения лучшей адгезии. Избытки вытекшего клея можно удалить с кромки с помощью растворителя (например, метилэтилкетона)
5. В случае повреждения профиля, можно удалить поврежденный кусок с кромки, нагрев профиль свыше +80С до расплавления клеевого слоя.

С уважением,

***Tyco Electronics/AMP
Подразделение CIS***