



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

HOTSEAL

(термоплавкий герметик хотмелт для производства стеклопакетов)

HOTSEAL – однокомпонентный термопластичный герметик на основе полиизобутилена и бутилкаучука, применяется в качестве герметика второго герметизирующего слоя при изготовлении стеклопакетов, надежно скрепляет стекло и дистанционную рамку, защищая контур первого герметизирующего слоя.



Особенности и преимущества применения:

- Отличная адгезия к стеклу, алюминиевой и стальной дистанционной рамке
- Отсутствие отходов в производстве
- Отсутствие растворителей
- Быстрое застывание, первичное схватывание в течение 2 мин, время затвердевания герметика для перевозки стеклопакета – 5 минут
- Низкая паро- и газопроницаемость
- Высокое относительное удлинение и когезионная прочность
- Удобная упаковка, возможность длительного хранения
- Совместим с большинством типов оборудования для нанесения термоплавких герметиков хот-мелт; не требуется очистка и промывка наносящего оборудования
- Высокая термостойкость
- Высокая морозостойкость

Физические характеристики герметика:

- Внешний вид: упруго-эластичное твёрдое тело, в расплаве – высоковязкая жидкость.
- Цвет: в объёме — чёрный, в тонкой плёнке — серый
- Плотность: 1,17 г/см³
- Содержание нелетучих веществ: 100% мас.
- Диапазон температур применения: – 40°C ÷ +75°C
- Интервал температуры экструзии при нанесении: **170-190°C**
- Время условного затвердевания: не более 5мин
- Температура размягчения по Кольцу и Шару: не ниже 125°C
- Прочность связи при отрыве от стекла: не менее 0,65МПа
- Прочность связи при отрыве от алюминия: не менее 0,52МПа
- Относительное удлинение при разрыве: не менее 450%
- Предел прочности при растяжении: не менее 0,09МПа
- Твёрдость Shore A: 45-47 при 23°C
- Паропроницаемость: <0,12 г/м кв. в день для покрытия 2мм при температуре 20°C 100%RH (ASTM метод E96)
- Водопоглощение: менее 0,1% мас.



Форма выпуска:

Блоки по 6,5 кг, паллета 702 кг (108х6,5кг).

Метод применения.

Подготовка:

Поверхности должны быть сухими и чистыми. Следите за правильностью настроек экструдера для нанесения герметика. Регулярно проводите проверку температуры герметика на рабочем сопле экструдера. При использовании стекол с энергосберегающим покрытием, покрытие следует предварительно удалить. Брикеты герметика извлекают из упаковки, закладывают в бак экструдера и выдерживают время, необходимое для его расплавления. Точное значение температуры нанесения подбирается при настройке экструдера. После нагрева и расплавления приступают к нанесению герметика.

Нанесение:

Стеклопакет должен быть закреплен в горизонтальном положении (используйте специальный стол для герметизации). Температура в помещении, где ведется работа, и температура стекла не должны быть ниже + 15°C. Нагретый до рабочей температуры герметик наносится по периметру стеклопакета в пространство между распорной планкой и стеклами вплотную, без разрывов, не допуская образования воздушных пробок между первым и вторым слоями герметизации. По мере расходования в бак экструдера добавляются новые брикеты герметика, не допуская оголения нагревательных элементов.

Сокращение срока службы стеклопакета может быть обусловлено следующими факторами:

- толщина наружного герметизирующего слоя составляет менее 6 мм;
- нанесение герметика с нарушением рекомендованного температурного режима;
- использование недостаточно чистого или мокрого стекла;
- неравномерное нанесение герметика, наличие пузырей и пустот в герметизирующем слое.

Меры безопасности.

Помещение для проведения работ следует оборудовать приточно-вытяжной вентиляцией.

Обслуживающий персонал должен быть обеспечен спецодеждой и средствами индивидуальной защиты рук.

ВНИМАНИЕ. Неосторожное обращение может вызвать получение термических ожогов.

Условия хранения.

Герметик должен храниться в заводской упаковке в сухом прохладном месте при температуре от +5°C до +25°C. Срок годности герметика – не менее 18 месяцев с даты изготовления.