

Pojačajte svoj spoj pravilnom pripremom površine

Priprema površine

1. Samo proces odmaščivanja
2. Odmaščivanje, abrazivno čišćenje i čišćenje rastvaračem
3. Odmaščivanje i hemijski tretman

Upotreba Prajmera

je posebno neophodno za lepljenje lepkom i trakom kada se radi o zahtevnim površinama ili specifičnim zahtevima, jer poboljšava adheziju stvaranjem pogodne podloge, poboljšavajući sigurnu i dugotrajnu vezu.



Odmaščivanje

3M™ rešenja ili ostala koja uklanjaju prljavštinu, masnoću, katran i mnoge lepkove koji se ne stvrdnjavaju.



Brušenje

- Uklonite jake slojeve prljavštine ili oksida sa metala ili boje (npr. pocinkovanog čelika)
- Stvorite dodatnu površinu koja može povećati prijanjanje
- Obrusiti površinu da biste dobili veću ravninu, omogućavajući poboljšanu kontaktnu površinu



Čišćenje rastvaračem

Većinu podloga je najbolje pripremiti čišćenjem mešavinom izopropil alkohola (IPA) i vode u odnosu 50:50 pre nanošenja 3M traka. Ali postoje izuzeci!



Hemijski tretman

Ali da bi se postigla maksimalna snaga, čvrstoća i otpornost na habanje, potreban je hemijski ili elektrolitički tretman.

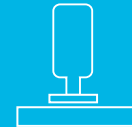


1. Priprema površine



2. Upotreba prajmera

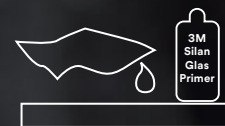
- papirnim ubruspm
- četkom



3. ostaviti par minuta da se osuši



Pravilni koraci za lepljenje

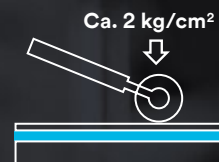


1. Priprema površine (detalji na prethodnoj stranici)



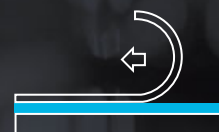
2. Primena

- Postavite lepljivu traku na površinu koju treba lepiti, pri tome je nemojte istežati
- Izbegavajte vazdušne džepove
- Ne dodirujte lepljivu i površinu za lepljenje
- Optimalna temperatura obrade: 15 do 25 °C



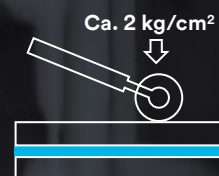
3. Potreban pritisak

- Dobro pritisnite valjkom lepljivu traku sa približno 2 kg/cm²



4. Uklanjanje lajneza/ zaštitnog filma

- Uklonite lajner u jednom komadu (da biste izbegli „zaustavljanje“)
- Ne dodirujte lepljivu površinu



5. Spajanje & pritisak

- Spojite oba materijala
- Izbegavajte vazdušne džepove
- Pritisnite sa oko 2 kg/cm²

6. Sačekajte konačnu snagu lepka

- Opteretite spoj tek nakon potrebnog vremena za spajanje
- 50% konačne snage lepka nakon približno 20 minuta
- Konačna snaga lepka na 20 °C postiže se nakon 72 sata
- Toplota ubrzava proces (npr. konačna snaga lepka na 65 °C nakon jednog sata)

