

MAGAZYNOWANIE

Aby właściwości i jakość ramki zostały zachowane, należy przestrzegać odpowiednich warunków przechowywania. Uszkodzone opakowanie, wysoka wilgotność i częste zmiany temperatury mogą mieć bezpośredni wpływ na ramkę.

Przed dalszą obróbką ramka musi być przechowywana w temperaturze pokojowej przez co najmniej 48 godzin. Preferowane warunki przechowywania: suche miejsce i temperatura 15-25 ° C.

Bardzo ważne jest, aby uniknąć przechowywania ramek w bardzo zakurzonej środowisku. Aby zapobiec nadmiernemu zakurzeniu się i zanieczyszczeniu ramek podczas przechowywania, sugeruje się każdorazowo zamykać opakowanie po wyjęciu ramek. W ten sposób ramki będą chronione przed kurzem i zostanie zachowana identyfikowalność po otwarciu kartonu.



OBSŁUGA

Podczas pracy z ramkami MULTITECH muszą być używane rękawice ochronne, które zabezpieczą przed zanieczyszczeniem powierzchni ramek. Ramki powinny być przenoszone przez dwie osoby, aby uniknąć uszkodzenia ramek podczas transportu z magazynu na obszar produkcji. Zalecane jest również przenoszenie/ wyciąganie ramek w wiązkach po 16 szt. co zminimalizuje ryzyko odkształceń/ przegięć na środku ramki.

Folia na ramce MULTITECH nie jest stalowa i przy nieodpowiedniej obsłudze może ulec porysowaniu lub zdeformowaniu.

Nie należy wyciągać ramek z zamkniętego kartonu. Karton należy otworzyć od góry i pobierać ramki kolejno od góry do dołu kartonu, jak pokazano na poniższych ilustracjach. Do usunięcia taśm wiązek bez spowodowania uszkodzeń na ramkach zalecane jest używanie noża bezpiecznego z ukrytym ostrzem jak pokazano na ilustracji obok.



CZYSZCZENIE POWIERZCHNI

Jeśli powierzchnia ramki jest zakurzona, można ją w łatwy sposób oczyścić za pomocą odmuchania sprężonym powietrzem, bądź przetarcia antystatyczną tkaniną. Nie można stosować żadnych środków chemicznych do czyszczenia.

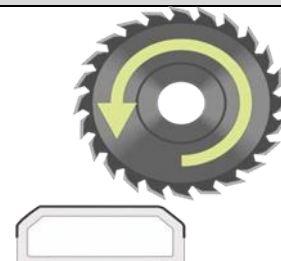
OBRÓBKA

Jedną z głównych zalet ramek Multitech jest możliwość obróbki zarówno poprzez cięcie i dalszy montaż za pomocą narożników, ale także możliwość gięcia ramek i zamykania za pomocą łączników.

W przypadku przebicia folii np. przez wiercenie (wypełnianie środkiem osuszającym) lub stosowania wewnątrz szprosów (podwójnie licowanych / gruzińskich), każdy element przebijający ramę, musi zostać uszczelniony za pomocą butylu.

CIĘCIE RAMKI

Cięcie ramek powinno być wykonywane zaczynając od strony pokrytej folią (jak pokazano na ilustracji obok). Do cięcia używać pił do tego przeznaczonych. Parametry jak posuw i prędkość obrotowa, powinny być tak dobrane aby nie zostawały zadziory na ramce, które mogą uszkodzić powierzchnię innych ramek.



NAROŻNIKI

Istnieją różne typy sugerowanych narożników do ramek MULTITECH:
- narożnik plastikowy butylowany dodatkowo na gięciu, o doskonałej przyczepności do wtórnych uszczelniaczy. Pozwala on uzyskać najlepszą wydajność pod względem szczelności i trwałości jednostki IG oraz tworzy najwyższą barierę wilgociowo- gazową.



Aby zagwarantować szczelność systemu, można używać:

- konwencjonalne narożników
- narożników do napełniania gazem
- zginanych narożników

Jednak za każdym razem muszą być one zabezpieczone butylem.



SITO MOLEKULARNE

Należy używać tylko wysokiej jakości sit molekularnych, w 100% zeolitowych 3A, aby wypełnić wszystkie 4 strony ramy. Należy skontrolować głębokość wiercenia podczas napełniania sitem.

Ramkę należy wypełnić sitem w całości. Ramka MULTITECH nadaje się do napełniania zarówno ręczną, jak i automatyczną stacją napełniania. Zalecamy sprawdzenie prawidłowego wypełnienia poprzez zważenie ramki. Ilość zasypywanego sita zależy od rodzaju, wielkości i gęstości nasypowej.

POSTĘPOWANIE Z UKSZTAŁTOWANYMI RAMKAMI

Należy ostrożnie obchodzić się z ukształtowanymi ramkami, szczególnie z większymi rozmiarami.

Podczas transportu wypełnionych ramek należy upewnić się zawsze czy łączniki / narożniki są w prawidłowej pozycji i nie zostały naruszone, co może spowodować ryzyko pochłonięcia kurzu wewnątrz środka osuszającego.

APLIKACJA SZCZELIWA

Powierzchnia na którą aplikowany jest szczeliwo musi być czysta, sucha, wolna od zanieczyszczeń olejowych i pyłu.
Konieczne jest nałożenie szczeliwa wzdłuż ramki na środku bez przesunięć (w górę i w dół) i bez przerw. Czas trwania fazy prasowania musi być wystarczająco długi, aby zapewnić ciągłość warstwy szczeliwa, oraz prawidłowo wypełnić puste przestrzenie między ramą a szkłem.

Pozycja szczeliwa jest bardzo ważna i musi być taka, jak pokazano na zdjęciach oznaczonych jako YES. Prawidłowa objętość i prawidłowa pozycja to pozycja na środku ramki.

Podczas dociskania szkła do elementu dystansowego, aby wykonać prawidłowe połączenie uszczelniające należy upewnić się, że na ramce nie pojawią się żadne uszkodzone.

Jeśli powierzchnie dociskowe do tyłu i do przodu nie są wyrównane, zwiększa się ryzyko pęknięcia / zdeformowania ramki.



STOSOWANIE SZCZELIWA WTÓRNEGO

Przed zastosowaniem wtórnego szczeliwa sprawdź, czy tylna folia nie jest uszkodzona. Wtórne szczeliwo musi być nakładane tylko na folię. Grubość nie może być mniejsza niż 3 mm z tyłu ramki. Po nałożeniu szczeliwa nie może występować żadna wolna przestrzeń i pęcherzyki powietrza między szczeliwem pierwotnym i wtórnym.

APLIKACJA SZCZELIWA

Aby przeprowadzić prawidłowy test przyczepności (próbki H jak na zdjęciach poniżej), należy postępować zgodnie z instrukcją dostarczoną przez dostawcę szczeliwa. Należy upewnić się, że szczeliwo jest w pełnym kontakcie z powierzchnią ramki i nie ma pęcherzyków powietrza pomiędzy ramką a uszczelniaczem.

Po zainstalowaniu elementu dystansowego w maszynie do prób rozciągania, należy upewnić się, że element dystansowy nie będzie narażony na przedwczesne odkształcenie i nierównomierne obciążenie. Zalecamy wkładanie specjalnie przygotowanych prowadnic (mogą być przystosowane do tego celu metalowe łączniki), aby uniknąć deformacji i pęknięć.

Jeśli ramka (próbka do testów) jest zdeformowana w jakikolwiek sposób, test jest nieprawidłowy.

