



Montaż listew mocowania ładunku oraz listew Airline

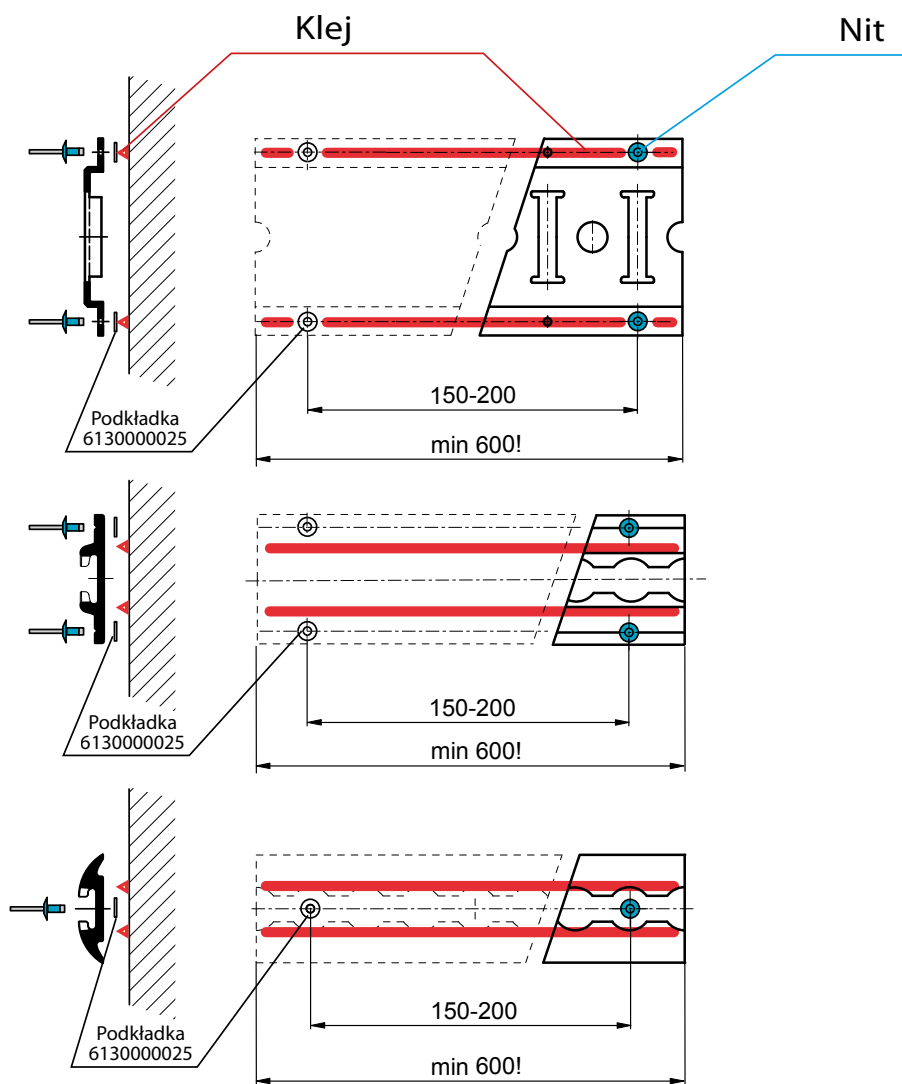
Cel i przeznaczenie informacji:

Celem tego dokumentu jest ujednocnienie proces montażu listew mocowania ładunku oraz listew Airline.

Zawartość TI:

Montaż listew, które się przykleja:

- przykleić listwę klejem „SIKA” (zgodnie z instrukcją przygotowania i klejenia producenta kleju - Rys.3.) w całej długości w zdefiniowanym obszarze styku. Listwę mocować nitami co odległości co **150-200mm**. Pod każdy nit należy zastosować plastikową podkładkę DIN433 nr katalogowy 6130000025, która zapewni odpowiednią przestrzeń na klej pomiędzy listwą a ścianą - Rys.1.



Rys.1.

Klejenie listew mocowania ładunku

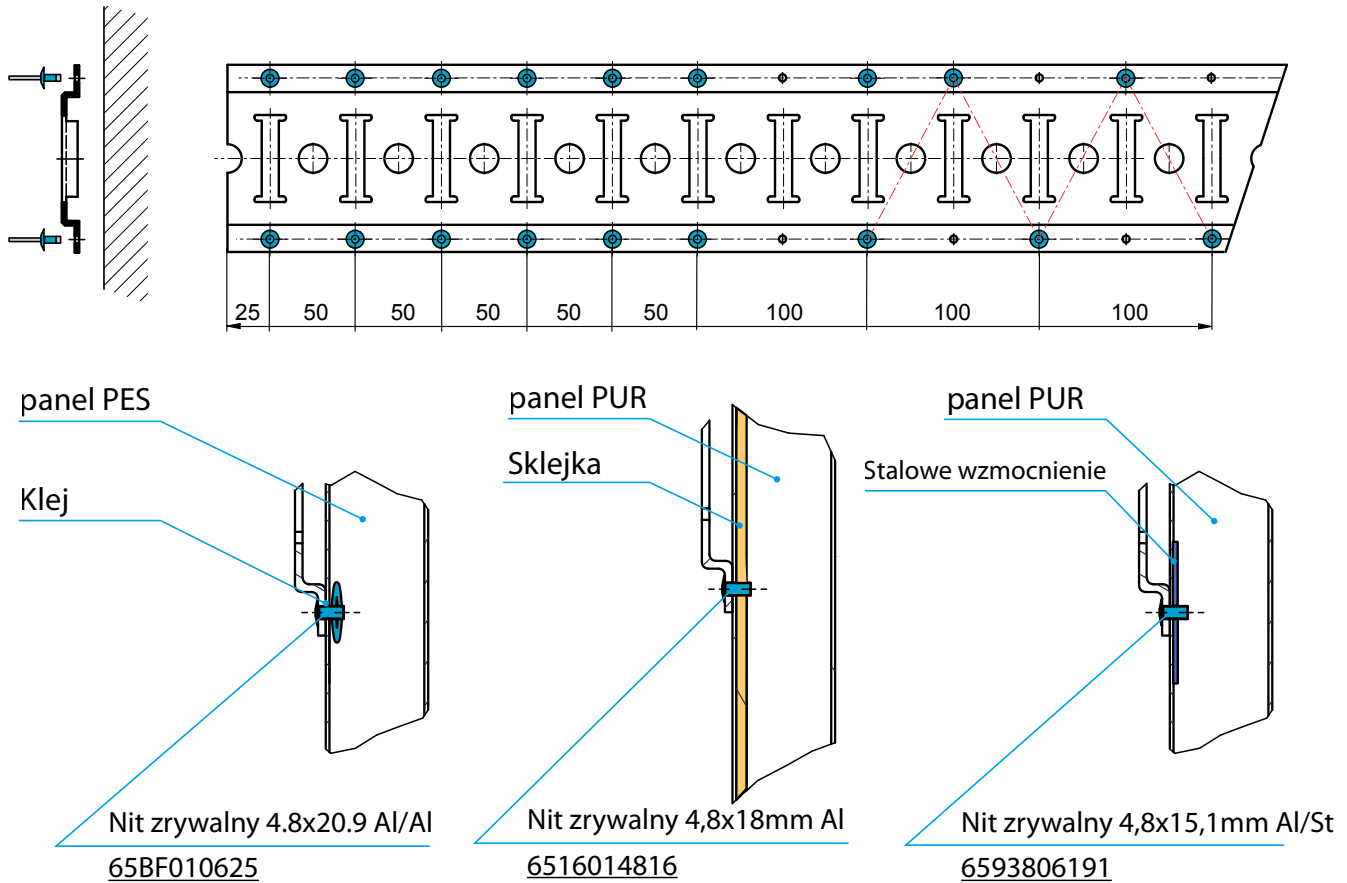
d	M3	M3,5	M4	M5	M6	M8
Grubość (s) [mm]	0,5	0,5	0,5	1	1,6	1,6

Tab.1.

Grubość podkładek DIN433

Montaż listew, które nie są klejone:

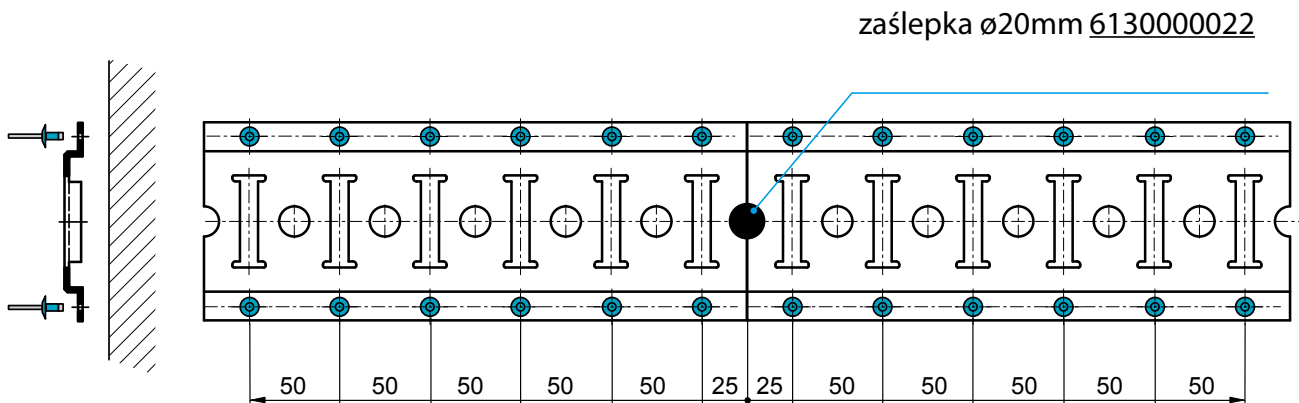
- nitujemy listwę zgodnie z Rys.2. nitami AVEX 4,8x15,1mm Al/St 6593806191 (do stali) lub 4,8x18mm 6516014816 (do drewna). Początek i koniec każdej listwy będzie nitowany 5 parami nitów w odległości 50mm. Do mocowania listew do panelu bez wzmocnienia zalecamy użycie kleju i specjalnych nitów do plastiku 65BF010625.



Rys.2.
Nitowanie listew mocowania ładunku

Łączenie listew:

- skróconą listwę łączymy w miejscu okrągłego otworu, który następnie zakrywamy zaślepką $\varnothing 20\text{mm}$ 613000022. Oba końce listwy nitujemy zgodnie z Rys.2.


Uwaga:

Minimalna długość użytkowa zamontowanej listwy mocującej to 600mm!

Termin: natychmiast



Instrukcja technologii klejenia **Sikaflex 552** (bezprimerowy), uszczelniania Sikaflex 515



a/ Przygotowanie powierzchni

Symbol operacji	Opis operacji
	Szlifowanie za pomocą filcu drucianego
	Aktywacja powierzchni za pomocą SIKA Aktivator 205 Wytrzyj powierzchnię czystą (nieużywaną) najlepiej jasną ściereczką lub białym ręcznikiem papierowym (nie może zostawiać włókien) lekko nasączoną preparatem. Po każdym wycieraniu odwróć lub wymień ściereczkę. Jeśli obrabiana powierzchnia nie jest sklejona po 2 godzinach procesu aktywacji, zabieg należy powtórzyć (maks. 2x). Należy zwrócić uwagę, aby nakładać produkt tylko w minimalnej warstwie. Optymalna temperatura obróbki wynosi od +15°C do +25°C. Krótco po aplikacji szczelnie zamknąć butelkę z preparatem. Po otwarciu przez długi czas jego składniki odparowują, a w połączeniu z działaniem wilgoci pogarszają się właściwości. W żadnym wypadku nie używaj mętnego produktu.
	Odczekać minimalnie 10 minut, ale nie dłużej niż 2 godziny

b/ nanoszenie kleju - klejenie, uszczelnianie

	Nanoszenie linii kleju Sikaflex 552. Trójkątne wycięcie dyszy aplikatora kleju - wysokość 8-10mm, szerokość 8mm
	Złączyć klejone elementy do 30 minut od początku nanoszenia kleju - wiązanie kleju
	Szybkość procesu klejenia zależy od temperatury i wilgotności powietrza. Przy 23°C/50% około 3mm/24 godziny
	Uszczelnianie szpar - Sikaflex 515 (szary, biały, czarny)



- Kleju Sika 552 i uszczelniacza 515 nie można jednocześnie stosować z Sika 252 i 221 (klej nie zwiąże).
- Przy późniejszych naprawach, jeżeli klej jest w pełni utwardzony, można zastosować inny klej/ uszczelniacz.



Karty danych technicznych i bezpieczeństwa znajdują się [tutaj](#).

