



Montering islåda - 39060

Låda för istillverkning för Isotherm ASU kylaggregat med kylmagasin.

1. Allmänt

Islådan monteras med 3M Scotch dubbelhäftande tejp typ VHB.

En riktig förbehandling av appliceringsytorna är nödvändig för att uppnå en hög kvalitativ och hållbar applicering. Se till att ytan där tejpens ska placeras inte är förorenade, som har negativ inverkan på vidhäftningen. Gör rent med ett mildt rengöringsmedel innehållande alkohol, typ T-röd eller 3M VHB Ytrensöringsmedel. Torka sedan av ytorna med luddfri duk, t.ex. 3M Torktuk, så att rester av rengöringsmedlet avlägsnas.

2. Temperatur

Idealisk appliceringstemperatur är mellan +10 och +38°C.

3. Appliceringstryck

Vidhäftningen ökas genom ett ordentligt appliceringstryck, så ytorna får bästa kontakt med häftämnet och hög hållfasthet.

4. Sätt-tid

Efter appliceringen ökar vidhäftningen och når max. styrka efter ca 72 timmars sätt-tid i +21°C.

Initialförmågan kan ökas genom att tillföra värme, max +65°C, under 1 timma. Detta gör att häftämnet flyter ut i ytornas ojämnheter och uppnår maximal vidhäftning. Därigenom förkortas även sätt-tiden för att uppnå max styrka.