

# Детали из клейких лент

## 1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 1.1. Детали из клейких лент должны храниться в оригинальной упаковке Поставщика в сухих отапливаемых помещениях. Упаковки с деталями должны храниться на поддонах или стеллажах.
- 1.2. При складировании тарных мест необходимо строго соблюдать требования маркировки, нанесенной на каждое тарное место.
- 1.3. При хранении детали должны быть защищены от воздействия воды, влаги, а также от воздействия агрессивных жидкостей и их паров (масел, бензина и т.п.).
- 1.4. В случае если температура хранения была ниже +15°C, перед монтажом необходимо выдержать детали в условиях рабочего цеха не менее 24 часов.
- 1.5. Целевая температура воздуха при монтаже составляет от +18°C до +30°C.
- 1.6. Если температура в цехе лежит в пределах от +5 до +15°C, то перед приклейкой необходимо нагреть поверхность, на которую будет наклеивается деталь, до температуры 35-40°C. Нагревать саму деталь из клейкой ленты запрещается.

## 2. ТРЕБОВАНИЯ К ПОВЕРХНОСТИ

- 2.1. Поверхность, на которую наклеивается деталь, должна быть чистой и сухой.
- 2.2. Материал поверхности должен быть прочным (не должен выщипываться, расслаиваться и т.д.).
- 2.3. Поверхность не должна иметь зазубрин или литников, выступающих над ее плоскостью.
- 2.4. Материал поверхности не должен иметь тенденции к миграции пластификаторов или других веществ.
- 2.5. При склеивании «сложных» материалов (таких как PE, PP, PET и т.п.) необходимо предварительно нанести на поверхность специальный грунт (праймер) и дать ему высохнуть, после чего смонтировать деталь из клейкой ленты.
- 2.6. Склеивание «сложных» материалов без праймера возможно только клейкими лентами, имеющими адгезию к низкоэнергетическим материалам (исполнение LSE).

## 3. ПРАВИЛА МОНТАЖА

- 3.1. Обезжирить поверхность спиртом (этиловым или изопропиловым) и дать ему испариться.
- 3.2. Убедиться, что поверхность соответствует требованиям п.2.1-2.4.
- 3.3. Отделить край защитного лайнера и загнуть его на 180 градусов.
- 3.4. Расположить деталь над тем местом, куда она должна быть приклеена и аккуратно совместить характерный участок ее формы (край, угол) с ответной частью на поверхности.
- 3.5. Убедившись, что положение детали соответствует желаемому, приклеить часть без лайнера и затем постепенно снимать остальной лайнер, при этом прижимая деталь по всей поверхности. Усилие следует прикладывать в направлении перпендикулярном поверхности, чтобы не допустить растяжения детали.
- 3.6. ВАЖНО! Клеевой слой является чувствительным к давлению, поэтому необходимо обеспечить хорошее давление по всей площади детали - для этого можно использовать резиновый валик или специальный пластиковый ракель.
- 3.7. Если детали находятся на общем защитном лайнере (на листе или в рулоне), то при снятии детали с лайнера, следует держать ее за торцы, а если это невозможно, то свести касания клеевого слоя к минимуму, особенно на краях.

## 4. ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- 4.1. Браться руками или каким-либо инструментом за клеевой слой.
- 4.2. Переклеивать ранее приклеенные эмблемы.
- 4.3. Снимать несколько эмблем одновременно или оставлять эмблему неприклеенной более 5 минут.
- 4.4. Монтировать эмблемы на холодную поверхность или при температуре ниже +5°C.
- 4.5. Монтировать эмблемы на загрязненные поверхности.
- 4.6. Подрезать или каким-либо иным образом корректировать размер или форму эмблемы, вырезать в них отверстия и т.п.

## 4. ЗАПРЕЩАЕТСЯ

4.7. Складывать листы с эмблемами друг на друга или хранить их в неоригинальной упаковке.

При возникновении разногласий в оценке качества продукции заинтересованная сторона имеет право представить забракованную продукцию на экспертизу в нейтральную компетентную организацию (Торгово промышленную палату). Решение экспертной организации будет окончательным и обязательным для обеих сторон. Расходы на проведение экспертизы относятся на виновную сторону.