

## 4.4. Mocowanie i uszczelnianie osprzętu i drobnych metalowych elementów konstrukcyjnych

### Opis i zastosowanie

Każdy rodzaj osprzętu pokładowego i drobne elementy metalowe muszą być zamocowane w sposób gwarantujący całkowitą wodoszczelność. Niektóre elementy osprzętu są poddane działaniu wielu sił mechanicznych.

Słabo uszczelnione spoiwa mogą spowodować poważne uszkodzenia, takie jak korozja metalu, osmoza oraz nieszczelności, które mogą uszkodzić wyposażenie wewnętrzne i osprzęt.

### Mocowanie i uszczelnianie osprzętu, który podlega dużym naprężeniom mechanicznym

Osprzęt pokładowy taki jak wanny, windy i rolki prowadzące, muszą amortyzować duże naprężenia dynamiczne. Wysokiej jakości produkty takie jak Sikaflex®-291 i Sikaflex®-292, powinny być używane wraz z dodatkowym zamocowaniem mechanicznym.

### Mocowanie i uszczelnianie osprzętu, który podlega minimalnym naprężeniom

Osprzęt pokładowy taki jak wentylatory, taśmy wykończeniowe itp., musi być tylko uszczelniony i zabezpieczony przed przenikaniem wody (nie podlega dużym naprężeniom rozciągającym). Tego rodzaju osprzęt może być prawidłowo osadzony i uszczelniony przy użyciu wyłącznie materiału Sikaflex®-291.

### Ważna uwaga:

Należy upewnić się czy klej nie wystaje się na zewnątrz w momencie dokręcania śrub mocujących. Aby uniknąć wyżej wymienionej sytuacji, należy umieścić w spodniej części osprzętu podkładki dystansowe o grubości ok.1 mm z otworem na śruby. Otwory dla śrub powinny być również wypełnione uszczelniaczem przed zamocowaniem osprzętu.

Pozostawienie 2-3 mm przestrzeni pomiędzy krawędzią osprzętu a pokładem ułatwia w późniejszym okresie demontaż osprzętu (drut do cięcia lub ostrze noża może być wsadzone pomiędzy podstawę osprzętu a pokład).



## Instrukcja mocowania i uszczelniania osprzętu i drobnych elementów metalowych

### Przygotowanie podłoża

#### Pokład z drewna



Zmatować klejone powierzchnie papierem ściernym o uziarnieniu 80/100 a następnie usunąć pył odkurzaczem przemysłowym.



Używając czystego pędzla, nałożyć cienką warstwę materiału gruntującego Sika Primer®-290 DC.



Czas schnięcia: minimum 60 minut, maksimum 24 godziny.

#### Pokład z aluminium (malowany)



Oczyszczyć podłoże środkiem Sika Cleaner®-205, używając czystej, bezpyłowej szmatki lub papierowego ręcznika. Często zmieniać czyściwo!



Czas schnięcia: minimum 10 minut, maksimum 2 godziny.

#### Osprzęt z brązu, miedzi i stali nierdzewnej



Wyczyścić podłoże środkiem Sika Cleaner®-205 używając czystej, bezpyłowej szmatki lub papierowego ręcznika. Należy często zmieniać czyściwo!



Czas schnięcia: minimum 10 minut, maksimum 2 godziny.



Używając czystego pędzla, nałożyć cienką, ciągłą warstwę materiału gruntującego Sika Primer®-210 T.



Czas schnięcia: minimum 30 minut, maksimum 24 godziny.

#### Osprzęt aluminiowy



Lekko zmatować klejoną powierzchnię drobnziarnistym papierem ściernym (Scotch Brite M 600).



Oczyszczyć podłoże środkiem Sika Cleaner®-205 używając czystej, bezpyłowej szmatki lub papierowego ręcznika. Należy często zmieniać czyściwo!



Czas schnięcia: minimum 10 minut, maksimum 2 godziny.



Używając czystego pędzla, nałożyć cienką, ciągłą warstwę materiału gruntującego Sika Primer®-210 T.



Czas schnięcia: minimum 30 minut, maksimum 24 godziny.



Fot. A



Fot. B

### Nakładanie kleju Sikaflex®-292



Sikaflex®-292 powinien być nakładany na klejoną powierzchnię oraz w otwory śrub mocujących. Po wyciśnięciu kleju osprzęt powinien być zamocowany w miejscu swojego przeznaczenia.

Śruby mocujące powinny być dokręcone tak, aby dociągnąć osprzęt do podkładek dystansowych ale nie dalej. Nadmiaru kleju wyciśnięty na obrzeża krawędzi usunąć przy pomocy plastikowej szpatułki. Po upływie 24 godzin dokręcić śruby.



Ślady nieutwardzonego kleju firmy Sika® mogą być usunięte zmywaczem Sika Remover®-208. Nie należy używać do tego celu Sika Cleaner®-205 lub innych środków czyszczących.

**Uwaga:** Prosimy o zapoznanie się z aktualnymi danymi technicznymi (Karta Techniczna i Karta Bezpieczeństwa Materiału).