

SANZ PANEL BOND клеевая система навесных вентилируемых фасадов

Описание системы

Клеевая система SANZ PANEL BOND специально разработанный продукт для осуществления легкого и быстрого монтажа крупноформанных облицовочных панелей в системах навесных вентилируемых фасадов и интерьеров. Технологичность и надежность клеевой системы SANZ PANEL BOND позволяет воплощать архитектурные решения без видимого крепления.

По сравнению с механическим скрытым способом крепления, клеевая система SANZ PANEL BOND обладает преимуществом в скорости монтажа и стоимости монтажных работ.

Преимущества системы

Эффективность – скорость монтажа и экономия стоимости производства работ

Эстетичность – полностью скрытое крепление позволяет воплощать неповторимые архитектурные облики фасадов и интерьеров

Эластичное соединение - позволяет равномерно распределить напряжение по всей облицовочной панели.

Надежность - высокопрочное и долговечное крепление

Антикоррозийность – исключает образование электрохимической коррозии, устойчивость к щелочам

Атмосферостойкость – высокая устойчивость к влияниям неблагоприятных атмосферных воздействий

Технологичность – техническая поддержка проектов SANZ позволяет найти индивидуальные решения для различных задач и оптимизировать расходы на монтаж

Компоненты системы



Клеевая система SANZ PANEL BOND состоит из компонентов:

SANZ SG-995 Высокопрочный конструкционный клей

SANZ PU-40 Высокопрочный клей-герметик

SANZ SPACER TAPE Двухсторонняя клейкая лента

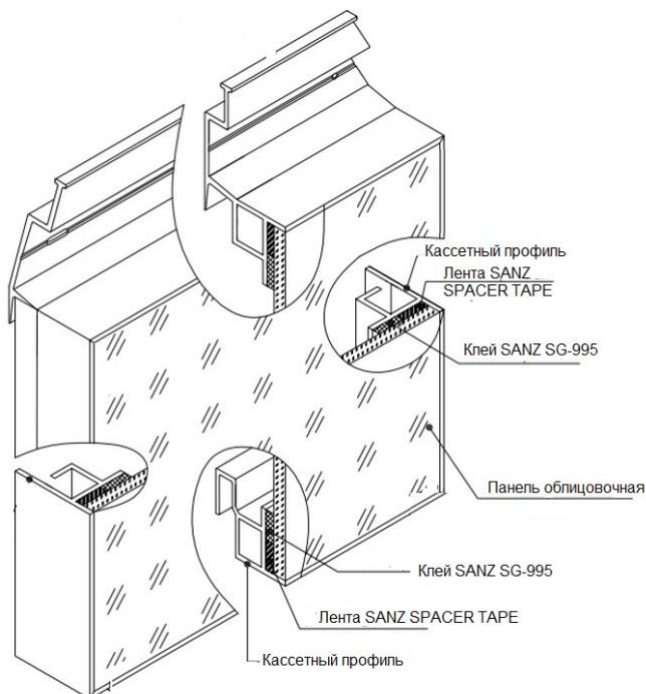
SANZ CLEANER QZ-10 Очиститель

SANZ ACTIVATOR QZ-10A Активатор

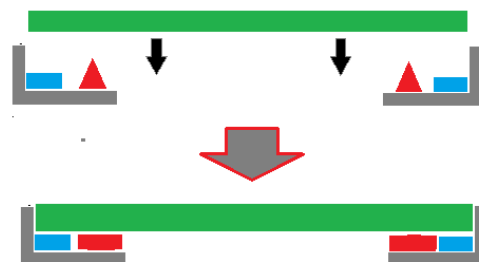
SANZ PRIMER DT-20 | DT-20B Грунт, улучшающий адгезию

Решения для фасадов

Модульная система НФВ



Модульная система НФВ (рамка из профилей)
Клеевая система SANZ PANEL BOND



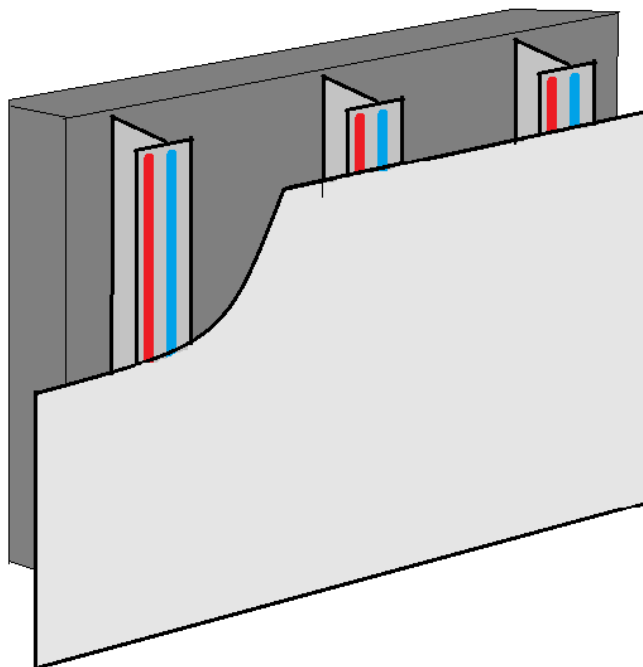
Кассетный профиль Клей SANZ SG-995
Облицовочная панель Лента SANZ SPACER TAPE

Вклейка облицовочной панели производится по системе 4-х сторонней вклейки, по периметру модульной рамы из алюминиевых профилей или профилей из нержавеющей стали

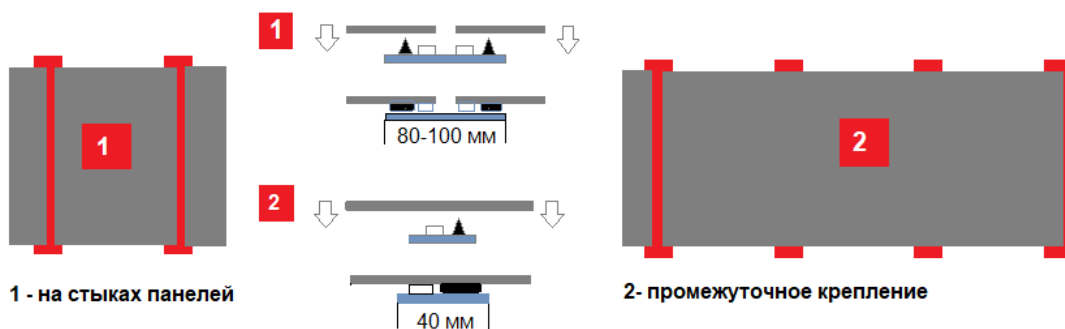
Схема расположения клеевой системы в кассете из алюминиевых профилей или профилей из нержавеющей стали.

Установка ленты SANZ SPACER по внутреннему углу кассетного профиля по периметру кассеты. Нанесение клея SANZ SG-995 по периметру кассеты, на расстоянии 5 мм от края ленты. Клей выдавливается в виде треугольной полосы, при помощи V-образной насадки. При инсталляции облицовочной панели в кассетную рамку, треугольная полоса клея распределяется в стороны, образуя полный контакт с поверхностями панели и рамки. V-образная насадка позволяет контролировать расход клея и соблюдать геометрически правильный клеевой шов. Двухсторонняя лента SANZ SPACER TAPE обеспечивает предварительную фиксацию облицовочной панели до момента полного отверждения клея SANZ SG-995. Пористость ленты обеспечивает проникновение атмосферной влаги для отверждения клея.

Клеевая система несущих вертикальных направляющих



Клей SANZ SG-995
Лента SANZ SPACER TAPE



Решения для фасадов

Клеевая система по несущим вертикальным профилям- тип системы без механической поддержки облицовочной панели. Крепление панелей производится на вертикальные профили Т, Л, П-образной формы, закрепленных к основанию здания при помощи кронштейнов. Система может монтироваться непосредственно на строительном объекте, а так же в цеховых условиях, в зависимости от инженерного решения подконструкции фасада. Клеевая система позволяет закрепить облицовочные панели с высокой скоростью монтажа. Клеевая система так же применяется для вклейки усиливающих ребер жесткости для крупноформатных кассет из алюминиевого композита или стальных кассет.

Решения для интерьеров

Клеевая система по несущим вертикальным профилям может применяться в интерьерах, для быстрого монтажа крупноформатных облицовочных панелей, размерами до 1200 мм x 4000 мм, на подконструкцию из профилей Т, Л, П-образной формы. В качестве облицовочных панелей могут применяться: HPL панели, фиброцементные панели, тонкостенный керамический гранит, стекло, алюминиевые или стальные композитные панели.

Клеевая система позволяет создавать объемные облицовочные 3D элементы, применяемые в интерьерах.

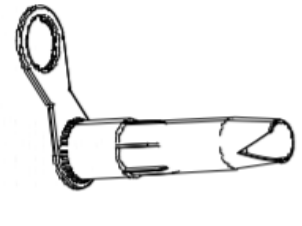
Расход материалов

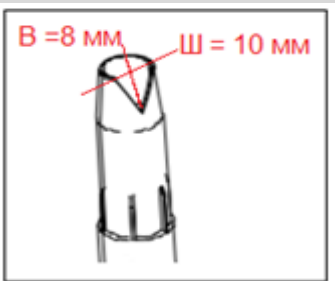
Клей SANZ SG-995	Сечение шва 3 мм x 12 мм (Глубина x Ширина)	Ок. 42 мл
Клей SANZ SG-995	Сечение шва 6 мм x 12 мм (Глубина x Ширина)	Ок.83 мл
Двухсторонняя лента SANZ SPACER TAPE	Размер 3 мм x 12 мм (Толщина x Ширина)	1 м.пог / 1 м.пог
	Размер 6 мм x 10 мм (Толщина x Ширина)	1 м.пог / 1 м.пог
Очиститель SANZ CLEANER QZ-10	При нанесении шириной 50 мм	Ок. 5 мл
Активатор SANZ ACTIVATOR QZ-10A		
Грунт SANZ PRIMER DT-20	При нанесении шириной 50 мм	Ок.8 мл
Грунт SANZ PRIMER DT-20B		
Предоставленные примерные значения расхода материалов для фиксированных размеров швов. Фактический расход материалов зависит от контроля расхода при производстве работ. Расход количества материалов рассчитывается в индивидуальном порядке на основании проекта.		

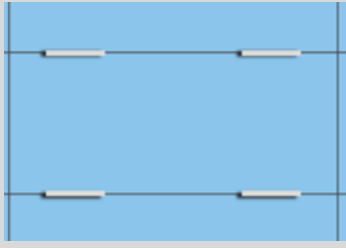
Анализ проекта

1 этап Изучение проектных данных	Получение проектных данных по типу системы подконструкции, облицовочных панелях, климатические данные. Анализ проекта.
2 этап Расчет клеевого соединения	Инженерный расчет дизайна клеевого соединения: глубина и ширина клеевого слоя, количества клеевых полос и схема их расположения.
3 этап Тест на адгезию и химическую совместимость	Проведение тестов на адгезию клеевой системы к основаниям подконструкции и облицовочной панели. Проведение испытания на химическую совместимость клея SANZ с материалами подконструкции, облицовочными панелями, и комплектующими, подвергающихся контакту с клеями SANZ
4 этап	Анализирование результатов тестов и расчетов. Предоставление технологии и отчетов, коммерческого предложения.
5 этап	Обучение монтажной группы производителя работ – процессам подготовки поверхностей, нанесению клеевой системы, контролю качества. Сборка предварительных мокапов.
6 этап	Предоставление технологической карты клеевой системы по проекту

Монтаж системы

1. Инструмент		Для использования клеевой системы потребуются следующие инструменты : Пистолет для герметика 600 мл (ручной или аккумуляторный) Нож канцелярский Прижимной валик Шлифовальная бумага зерно 80 Ветошь без ворса, цвет белый Губка для нанесения праймера (или кисть/валик) Емкость для праймера (ванночка малярная) Кисть/щетка для удаления пыли V-образная насадка для клея (поставляется в комплекте с клеем) Термометр-гигрометр (определение температуры и влажности воздуха)
------------------	---	---

2. Подготовка поверхностей		Подготовка поверхности основания: алюминиевый профиль a. Очистить поверхность от видимых загрязнений b. Проведите легкое шлифование поверхности профиля в местах нанесения клеевой системы, при помощи шлифовальной бумаги, зерно 80. Для создания шероховатости на поверхности. Ширина обработки min 40 мм. c. Удалите металлическую пыль путем протирания очистителем SANZ CLEANER . Ветошь, смоченную очистителем, проводить в одном направлении. Выждать время выветривания ок.5 мин. Далее необходимо активировать поверхность для улучшения адгезии клея, при помощи Активатора SANZ ACTIVATOR QZ-10A. Ветошь, смоченную очистителем, проводить в одном направлении. Выждать время выветривания ок.5 мин. d. Наполните емкость или малярную ванночку Грунтом SANZ PRIMER DT-20 или DT-20B , в зависимости от рекомендаций технической службы SANZ согласно анализа конкретного проекта. Смочите губку / кисть/ валик грунтом и наносите по всей длине профиля, без разрывов. Убедитесь, что вся поверхность профиля, предназначенная для нанесения клеевой системы, прогрунтована. Время выветривания ок. 15 минут. Подготовка поверхности панели: облицовочная панель Повторите этапы подготовки поверхности аналогичным путем, как указано выше : подготовка основания алюминиевый профиль.
3. Нанесение клеевой системы	 	Нанесение двухсторонней ленты SANZ SPACER TAPE a. Модульная кассета (рамка) . Расположите двухстороннюю ленту в угол кассетного профиля (для предотвращения 3-х стороннего склеивания инженерного клея SANZ SG-995). Нанесение ленты выполнять по периметру кассеты (согласно рабочей документации по сборке кассеты/рамки). Прижмите ленту к поверхности профиля, при помощи прижимного валика. Подцепите края защитного лайнера(пленки) ленты. Не снимайте защитную пленку(лайнер) . или b. Вертикальные несущие профили. Расположите двухстороннюю ленту на расстоянии 3 мм от оси профиля. Нанесение ленты выполнять по всей длине(высоте) профиля, без разрывов.). Прижмите ленту к поверхности профиля, при помощи прижимного валика. Подцепите края защитного лайнера(пленки) ленты. Не снимайте защитную пленку(лайнер) . Нанесение клея SANZ SG-995 После процедуры нанесения двухсторонней ленты SANZ SPACER TAPE приступить к нанесению инженерного клея SANZ SG-995. a. Отрегулируйте V-образную насадку для несения клея, согласно проектному сечению. Стандартный V образный вырез предназначен для минимального сечения 3x12 мм (глубина x ширина) Размер V-образного выреза должен составлять 10 мм шириной основания x 8 мм высота треугольника. b. Установите упаковку клея SANZ SG-995 в пистолет для герметика. Вскройте упаковку. Прикрутите V-образную насадку. Установите пистолет для герметика перпендикулярно основанию. Отступите расстояние 5 мм от края двухсторонней ленты. Выдавливайте клей на профиль основания . Насадку продвигайте медленно, для равномерного нанесения и предотвращения образования пробелов и пузырьков воздуха. Клей будет выдавливаться в виде треугольной

		полосы. Нанесение клея следует выполнять по всей длине профиля, без разрывов. с. Удалите защитную пленку (лайнер) с поверхности двухсторонней ленты.
4. Инсталляция облицовочной панели	 	Установка облицовочной панели. а. Для модульной системы (рамка) : установите подкладки (оконные) по периметру рамки, для соблюдения технологических зазоров между рамкой и облицовочной панелью (согласно проектным данным рабочей документации) Для системы вертикальных направляющих : установите опорную планку по низу от стартовой облицовочной панели. Отрегулируйте положение опорной планки по уровню б. Приложите облицовочную панель на клеевую систему. Убедитесь, что облицовочная панель размещена правильно и соответствует разметки. Плотнo прижмите облицовочную панель до полного контакта с двухсторонней лентой. Дополнительный прижим осуществить при помощи прижимного валика, методом прокатки поверхности в местах склеивания. Двухсторонняя лента обеспечивает фиксацию облицовочной панели до момента полного отверждения инженерного клея SANZ SG-995 ВНИМАНИЕ : после полного контакта облицовочной панели с поверхностью двухсторонней ленты – смещение панели уже не возможно.

Условия применения

Ограничения по применению двухсторонней ленты SANZ SPACER TAPE

Двухсторонняя лента SANZ SPACER TAPE не может быть использована в качестве основного склеивающего элемента для конструкционной структурной сборки. Лента SANZ SPACER TAPE обеспечивает только временную фиксацию облицовочных панелей на подконструкции, до момента полного отверждения инженерного клея SANZ SG-995. Технические показатели ленты не применяются в расчетах по несущей способности клеевого соединения.

Требования к окружающей среде:

Идеальными условиями для применения клеевой системы SANZ PANEL BOND являются: температура воздуха от +15°C до +30°C и относительная влажность воздуха 40% до 80%. В случаях, если данные показатели окружающей среды не возможны, то допускается применение при температуре от +5°C до +35°C, влажность воздуха не должна превышать 80%.

Температура склеиваемых поверхностей должна быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха, для избежания появления конденсата на поверхности материалов подконструкции и облицовочных панелей.

При выпадении осадков в виде дождя или снега следует прекратить строительство.

Материалы подконструкции и облицовочные панели.

К структурному склеиванию в системах навесных вентилируемых фасадов допускаются следующие материалы:

Подконструкция		Фасадные панели	
Материал	Подготовка поверхности	Материал	Подготовка поверхности
Анодированный алюминий	SANZ CLEANER QZ-10 SANZ ACTIVATOR QZ-10A	Армированные керамические панели	Шлифовка , зерно 80 SANZ CLEANER QZ-10 SANZ ACTIVATOR QZ-10A Грунт SANZ PRIMER DT-20B
Крашеный алюминий (прокатный)	Шлифовка , зерно 80 SANZ CLEANER QZ-10 SANZ ACTIVATOR QZ-10A Грунт SANZ PRIMER DT-20	HPL панели	SANZ CLEANER QZ-10 SANZ ACTIVATOR QZ-10A Грунт SANZ PRIMER DT-20B
Нержавеющая сталь	SANZ CLEANER QZ-10 SANZ ACTIVATOR QZ-10A	Стекло	SANZ CLEANER QZ-10 SANZ ACTIVATOR QZ-10A
Дерево	Шлифовка , зерно 120 Грунт SANZ PRIMER DT-20B	Стекло эмалированное	SANZ CLEANER QZ-10 SANZ ACTIVATOR QZ-10A
Сталь оцинкованная (только для внутренних работ)	Шлифовка , зерно 80 SANZ CLEANER QZ-10 SANZ ACTIVATOR QZ-10A Грунт SANZ PRIMER DT-20	Каменные панели	Шлифовка , зерно 80 SANZ CLEANER QZ-10 SANZ ACTIVATOR QZ-10A Грунт SANZ PRIMER DT-20B
		Металлические композитные панели	SANZ CLEANER QZ-10 SANZ ACTIVATOR QZ-10A Грунт SANZ PRIMER DT-20

Контроль качества

Перед применением герметика необходимо проверить целостность упаковки, соответствие модели герметика, даты производства, срок годности. Перед началом работ следует провести тестирование силиконового герметика в цеху производства.

Тест на пленкообразование и липучесть

Испытания на время пленкообразования должны проводиться для каждой новой партии герметика

Время пленкообразования зависит от температуры и влажности. Перед использованием любого материала должна быть выполнена следующая процедура:

1. Выдавите полоску герметика толщиной 1-3 мм на лист бумаги или пленку , запишите время нанесения.
2. При помощи инструмента каждые 5-10 минут проверяйте, проявляются ли на поверхности клея изменения его липучести. Временной интервал между силиконовым герметиком, не прилипающему к инструменту — это время пленкообразования. Увеличение температуры и влажности окружающей среды ведёт к снижению времени липучести и пленкообразования.

Если поверхность герметика не затвердела до отлипа через 2 часа , то продукт можно отнести как некачественный. В данном случае требуется остановить строительство и обратиться к производителю герметика.

Тест на адгезию

Возьмите по одному образцу каждого типа подложек из реального инженерного проекта. Очистите поверхности образцов, аналогично тому, как будет осуществляться подготовка поверхностей при производстве.

1. Нанесите полоску герметика длиной мин. 150 мм , 3-5 мм глубиной x 10 мм шириной, на очищенную поверхность склеиваемого материала.
2. Выдержите испытываемые образцы в течение 72-96 часов при комнатной температуре , полное отверждение однокомпонентных герметиков составляет от 14 до 28 суток

3. При помощи ножа надрежьте полоски у ее основания с конца образца, длина надреза – около 2 см;
4. Отогните надрезанную часть герметика и попытайтесь оторвать отвержденный герметик от поверхности, потянув его назад на 180°
5. Одновременно производится надрезание герметика, по углом 45°, интервал надрезов примерно каждые 3 мм.

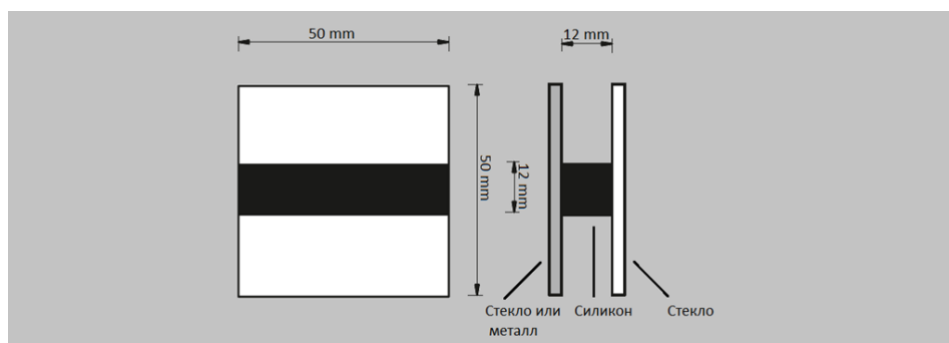


Разрыв герметика должен быть на 95% когезионный, не допускается применение герметика в случае отрыва его от одной из двух поверхностей.

При успешном испытании на адгезию, можно добавить тест на адгезию при погружении под воду. Для осуществления данного теста требуется положить образец подложки с полоской отвержденного герметика в теплую воду и провести испытания вновь по вышеуказанной методике.

Тест на адгезию Н-образный

Испытания силиконового герметика на разрыв осуществляются при помощи Н-образных образцов, с размерами клеевого шва 12 x 12 x 50 мм. Варианты подложек : Стекло- герметик-стекло, Стекло-герметик-Ал. профиль, Ал.профиль- герметик- Ал.профиль , или образцы материалов, которые будут использоваться при производстве!



Процедура испытаний :

1. Подготовьте деревянные или тефлоновые формы для проведения испытаний с размером шва 12x12x50 мм для заполнения герметика. При использовании деревянных форм, края контактирующие с герметиком необходимо обработать мыльным раствором или парафином, или использовать полиэтиленовую анти адгезионную ленту.
2. Закрепите подложки в формах
3. Заполните шов силиконовым герметиком. Для того чтобы герметик подавался из насадки ровно, его следует выдавливать в шов непрерывно. Диаметр насадки должен быть меньше, чем толщина шва, таким образом, чтобы она проникала в шов на ½ глубины,

насадку следует продвигать медленно, чтобы герметик полностью заполнил шов, не следует действовать быстро, чтобы не образовались пузырьки воздуха и полости.

4. Следует сразу же после введения герметика провести обработку шва. Обычно выдавливают еще некоторое количество герметика в шов и разглаживают его, чтобы достичь полного контакта со швом.

5. Извлеките образцы из форм после 96 часов хранения при комнатной температуре.

6. Требуется выдержать образцы 14 дней отверждения (для однокомпонентного силиконового герметика) при условиях 23°C, 50%RH

7. При помощи разрывной машины определите усилие на разрыв по истечении 14 суток (для однокомпонентного силиконового герметика). Усилие на разрыв должно составлять не менее 0,7 МПа, характер разрыва – когезионный.

Журнал контроля качества

Результаты испытаний следует внести в журнал контроля качества

Компания				Проект, адрес.			
Подконструкция				Панели			
Тип системы				Марка		Размер	
Дата	Температура / Влажность	Клей : номер партии / дата производства	Грунт : номер партии / дата производства	Тест на адегизию		Тест на пленкообразование (мин)	Отвественное лицо
				Профиль	Панель		

Юридическое примечание

Все вышеуказанные технические параметры и методики предоставлены добросовестно и считаются достоверными, основываясь на результатах тестов по корпоративным стандартам компании SANZE и международным нормативам. Компания SANZE гарантирует качество и соответствие продукции технической спецификации на момент отгрузки товара, при соблюдении сроков, условий хранения, и транспортировки продукции. Конечный потребитель вправе получить гарантированный возврат средств, в размере стоимости продукции, или замену товара, в случаях если продукция не соответствует сроку годности, на момент получения товара потребителем, или не отвечает качественным свойствам, на основании результатов проверок. Компания SANZE не несет ответственности и других гарантий за прямой или косвенный ущерб или потери. В связи с тем, что компания SANZE не может контролировать условия и методы действительного применения своей продукции, потребитель должен самостоятельно провести проверку продукции перед применением для предполагаемого применения.

Компания SANZE вправе изменять свойства выпускаемой продукции. Потребитель должен руководствоваться последними изданиями спецификаций продуктов SANZ, предоставляемые по запросу потребителя.