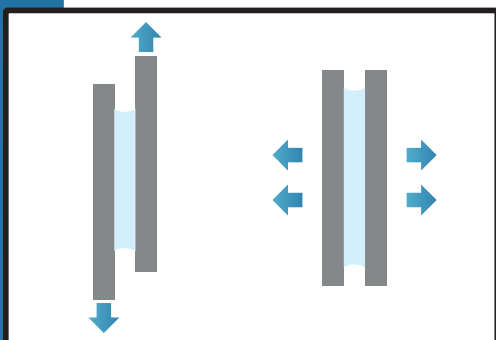


# KĀ PAREIZI IZVĒLĒTIES DIVPUSĒJO LENTI?

UZLEX  
WWW.UZLEX.EU

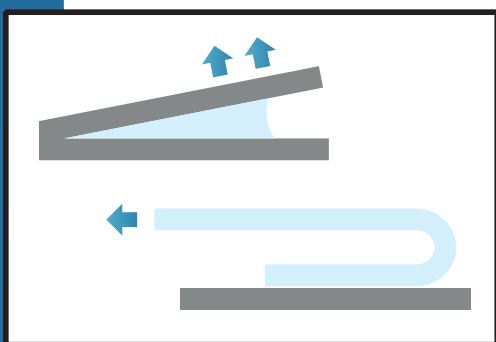
## NOBĪDE



zīm.1

## IZTURĪBAS ROBEŽA

## PĀRRĀVUMS



zīm.2

## ATSLĀŅOŠANĀS PAR 180°C

## VIRSMAS ENERĢIJA

### AUGSTA

ALUMĪNIJA  
NERŪSĒJOŠAIS TĒRAUDS  
VARŠ  
CINKS  
SVINS  
ANODĒTS ALUMĪNIJAS  
STIKLS

### VIDĒJA

NEILONS  
POLIESTERIS  
EPOKŠĪDA KRĀSA  
ABC  
POLIKARBONĀTS  
PVC  
AKRILS (PMMA)

### ZEMA

EBA  
POLITILĒNS  
POLIPROPILĒNS  
SILIKONS

zīm.3

## KĀDI FAKTORI IR JĀŅEM VĒRĀ, IZVĒLOTIES DIVPUSĒJO LENTI?

Lai **pareizi izvēlētos lenti**, ir jāzina virsmu veids, ko nepieciešams salīmēt, jāņem vērā spēki, kuri var iedarboties uz līmējuma vietu.

Lai **izvēlētos lentes biezumu**, ir jāņem salīmējamo virsmu vērā virsmu nelīdzenumus.

Lentes daudzums (laukums) ir atkarīgs no pielīmējamā priekšmeta svara un tādējādi spēka, kas iedarbojas uz līmējuma vietu.

Pirms lenšu izmantošanas ir nepieciešams veikt savu testēšanu. Labākais rezultāts tiek sasniegts, testējot vairākas lentes un salīdzinot rezultātus.

## KĀDI SPĒKI VAR IEDARBOTIES UZ LĪMĒJUMA VIETU AR DIVPUSĒJU LĪMLENTI?

Zīmējumos ir attēloti galvenie spēki, kuri var iedarboties uz divpusēju lenti.

Izvēlētajai lentei ir jānodrošina maksimālā pretestība pret atraušanos, un tai jābūt maksimālajai izturības robežai (1.zīm.), kā arī minimālajai sliekšmei uz pārrāvumu uz atslāņošanas (2.zīm.).

## KĀPĒC IR VAJADŽĪGAS DAŽĀDA BIEZUMA LENTES?

Divpusējās lentes biezums ļauj izlīdzināt pielīmējamā materiāla biezuma starpību. Izvēloties atbilstošu lentes veidu, var panākt maksimālu savienoto virsmu pārklājumu. Jo lielāka ir pārklājuma virsma, jo efektīvāka ir salīmēšana.

## PIELĪMĒŠANA PIE SAREŽĢĪTĀM VIRSMĀM

Lai noteiktu adhēzijas (salīmēšanas) sarežģītības pakāpi ar virsmu, ir nepieciešams zināt pielīmējamā materiāla virsmas enerģiju.

Virsmas ar augstu enerģiju salīmējas vieglāk, bet virsmas ar zemu enerģiju - sarežģītāk.

Materiāla virsmas enerģija nosaka līmēšanas spēju "samitrināt" virsmas, lai tiktu panākta nepieciešamā adhēzija. Mitrināšana nozīmē, cik stipri līmēnte nokļāj sasaistāmās virsmas.

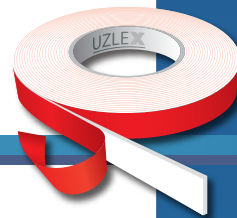
Maksimālā adhēzija notiek, kad lente pamatīgi samitrina salīmējamās virsmas.

3.zīm. ir attēlots dažu visbiežāk izmantojamo materiālu saraksts, iedalot pēc virsmas enerģijas stipruma.

## KĀPĒC DIVPUSĒJĀ AKRILA LĪME GANDRĪZ NEŠĶIET LIPĪGA, TO PATAUSTOT?

Neraugoties uz to, ka akrila lentes šķiet cietas un sausas, tas nenozīmē, ka tām piemīt sliktākas līmēšanas īpašības. Pēc 72 stundām akrila lente uzņem maksimālo līmes spēku un nodrošina izturības ziņā nepārspētu adhēziju.

Lentēm ar augstu sākotnējo lipīgumu piemīt mazāks galīgais adhēzijas spēks, bet tās nodrošina labāku rezultātu uz nepolāriem materiāliem (materiāliem ar zemu virsmas enerģiju). Lente ātrāk uzņem maksimālo pielīmēšanas spēku.



## SALĪMĒŠANAS TEMPERATŪRA

Vislabvēlīgākā temperatūra līmīlentes izmantošanai ir robežās no +20oC līdz +35 oC. Līmējot zemākās temperatūrās, pazeminās savienojuma sākotnējā izturība.

## VIRSMAS

Salīmējamo materiālu virsmām jābūt sausām un tīrām.

Jāizvairās no kondensāta veidošanās uz savienojamajām virsmām (piem., pārvietojot aukstus priekšmetus siltā telpā). Uz pievienojamā materiāla nedrīkst būt putekļi, eļļaini netīrumi un vielas, kas traucē salīmēšanai. Laku un krāsu vai aizsargpārklājumiem jābūt izturīgiem, nepieciešams aizvēkt atslāņojumus.

## ATTĪRĪŠANA

Virsmu attīrīšanai izmantojiet tikai tīru audumu, kas neatstāj plūksnas, un ar materiālu saderīgu šķīdinātāju, piemēram, izopropanolu, spirtu, benzīnu, saliktos ēterus.

## AUGSTS KONTAKTA SPIEDIENS SALĪMĒŠANAI PA VISU VIRSMU

Kontakta spiediens (apmēram 10 - 15 N/cm<sup>2</sup>) tiek nodrošināts ar piespiedēja rullīša vai plakanas preses palīdzību. Cietas („sausās”) līmīlentes pievienošanai ir vajadzīgs augstāks kontakta spiediens nekā mīkstajai lentei. Pilna cietu materiālu salīmēšanas izturība tiek sasniegta vismaz pēc 24 stundām putu lentēm un pēc 72 stundām akrila lentēm.

## IZVAIRIETIES NO LIEKĀM SLODZĒM

Salīmēšanai jānotiek tādā veidā, lai nerastos pārrāvuma spriedze. Pārrāvuma vai stiepes slodzei jābūt sadalītai pa visu salīmējamo virsmu. Ilgstoša atlobīšanas iedarbība ar laiku pasliktina savienojuma elastīgumu (piem., plāksnītēm/vairodziņiem, kas tiek līmēti uz izliektām virsmām, ir jābūt attiecīgai formai).

## VIRSMAS APSTRĀDE

Kvalitatīvi līmētie savienojumi tiek panākti uz gludām virsmām: grubuļainām nelīdzenām virsmām ir vajadzīga blīvāka līmīlente. Tālāk ir minēti materiālu piemēri ar pielipšanu bez problēmām: metāli, augsti enerģētiskas plastmasas (piem., ABC, polikarbonāts, ciets polivinilhlorīds), gluds koks, akmens un stikls. Plastmasām ar plastificējošām piedevām ir nepieciešama īpaša uzmanība. Plastifikatoru klātbūtne to sastāvā var izraisīt līmes slāņa izmaiņas, kā rezultātā pasliktināsies savienojuma izturība. Divpusējās lentes ir derīgas izmantošanai lielākajā daļā situāciju, bet ar problemātiskām virsmām (kā, piemēram, polietilēns, polipropilēns, smērvielas saturošas plastmasas, pārklājumi no pulvera materiāla un gumija) nepieciešams vispirms veikt iepriekšēju testu attiecībā uz derīgumu.

## UZGLABĀŠANA

Līmīlenti jāuzglabā istabas temperatūrā un pie normāla mitruma (50–70%).

Uzglabāšanas termiņš ir atkarīgs no lenšu veida. Plānām un putu lentēm uzglabāšanas termiņš no piegādes brīža ir 1 gads. Akrila lentēm - 2 gadi.

**UZMANĪBU!** Pircējs ir atbildīgs par noteikta veida lentes piemērotības noteikšanu mērķa izmantojumam un izmantošanas metodei. Lūdzu ar konkrētiem jautājumiem griezties mūsu izmantošanas tehnoloģijas dienestā.