

ΠΩΣ ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΖΕΤΑΙ ΤΟ ΛΕΥΚΟ ΘΟΛΩΜΑ/ΣΚΙΑΣΗ (BLOOMING) ΠΟΥ ΕΜΦΑΝΙΖΕΤΑΙ ΜΕ ΤΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΙΚΑ ΣΤΙΓΜΗΣ

ΛΥΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΗ ΒΕΛΤΙΩΣΗ ΤΟΥ ΑΙΣΘΗΤΙΚΟΥ ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΟΣ ΤΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΜΕ ΧΡΗΣΗ ΚΥΑΝΟΑΚΡΥΛΙΚΩΝ





Ο ΚΑΛΥΤΕΡΟΣ ΤΡΟΠΟΣ ΕΠΙΛΥΣΗΣ ΤΟΥ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΟΣ ΤΟΥ ΛΕΥΚΟΥ ΘΟΛΩΜΑΤΟΣ/ΣΚΙΑΣΗΣ

είναι να κατανοήσουμε τη βασική αιτία του

ΕΠΩΦΕΛΗΘΕΙΤΕ ΑΠΟ ΤΗΝ ΤΕΧΝΟΓΝΩΣΙΑ ΜΑΣ

Η εμπειρία που έχουμε αποκομίσει στο πέρασμα δεκαετιών αναφορικά με την ανάπτυξη της τεχνολογίας συγκολλητικών ουσιών, μας έχει δώσει τη δυνατότητα να παρέχουμε νέες λύσεις για τις εξελισσόμενες προκλήσεις συγκόλλησης. Οι ομάδες μας, συνδυάζοντας μοναδικά την τεχνολογία και την εμπειρία στην εφαρμογή, διαθέτουν την τεχνογνωσία για να προτείνουν τις καλύτερες λύσεις συγκολλητικών, οι οποίες ανταποκρίνονται τόσο στις απαιτήσεις απόδοσης όσο και στις απαιτήσεις εμφάνισης κάθε εφαρμογής.

ΤΟ ΛΕΥΚΟ ΘΟΛΩΜΑ/ΣΚΙΑΣΗ ΣΤΑ ΚΥΑΝΟΑΚΡΥΛΙΚΑ

Στο παρόν ηλεκτρονικό εγχειρίδιο θα εξετάσουμε το φαινόμενο του λευκού θολώματος/σκίασης (blooming), το οποίο εκδηλώνεται αποκλειστικά με τα κυανοακρυλικά συγκολλητικά (CA). Εκδηλώνεται ως λευκό θόλωμα ή σκίαση με χρώματα του ουράνιου τόξου και αναπτύσσεται γύρω από τη γραμμή συγκόλλησης του συγκολλητικού. Μπορεί να αποτελέσει οπτική ενόχληση, η οποία μειώνει το αισθητικό αποτέλεσμα της εμφάνισης των συγκολλημένων εξαρτημάτων. Τα καλά νέα είναι ότι υπάρχουν πολλοί τρόποι για να περιορίσετε το φαινόμενο του λευκού θολώματος/σκίασης.

ΣΥΝΕΧΙΣΤΕ ΝΑ ΔΙΑΒΑΖΕΤΕ ΓΙΑ ΝΑ ΜΑΘΕΤΕ ΠΕΡΙΣΣΟΤΕΡΑ!

ΠΕΡΙΛΗΨΗ



ΚΕΦΑΛΑΙΟ 1

Τι είναι το λευκό θόλωμα/σκίαση;



ΚΕΦΑΛΑΙΟ 2

Πώς αντιμετωπίζεται το λευκό θόλωμα/σκίαση;



ΚΕΦΑΛΑΙΟ 3

Πώς να επιλέξετε την καλύτερη λύση;



ΚΕΦΑΛΑΙΟ 4

Περιπτώσεις

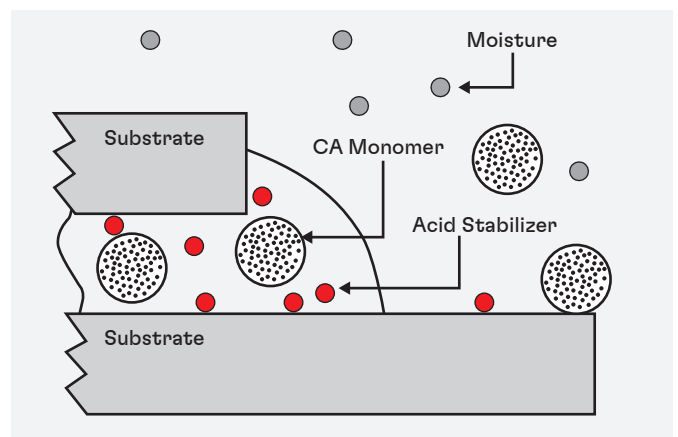
ΤΙ ΕΙΝΑΙ ΤΟ ΛΕΥΚΟ ΘΟΛΩΜΑ/ΣΚΙΑΣΗ;

Το λευκό θόλωμα/σκίαση (blooming ή frosting) είναι ένα φαινόμενο που εκδηλώνεται αποκλειστικά με τα κυανοακρυλικά συγκολλητικά (CA). Εκδηλώνεται ως λευκό θόλωμα/σκίαση ή θόλωμα με χρώματα του ουράνιου τόξου και αναπτύσσεται γύρω από τη γραμμή συγκόλλησης του συγκολλητικού. Αν και δεν επηρεάζει την απόδοση του σημείου συγκόλλησης, ενδέχεται να υποβαθμίσει την οπτική εμφάνιση των συγκολλημένων εξαρτημάτων.



Πώς εμφανίζεται το λευκό θόλωμα/σκίαση

Μεταξύ δύο συγκολλημένων εξαρτημάτων (υποστρωμάτων), ορισμένα μη αντιδρώντα μόρια των CA μπορεί να εγκαταλείψουν την επιφάνεια και να μεταφερθούν στον αέρα. Αυτά τα μη αντιδρώντα μόρια είναι βαρύτερα από τον αέρα και τείνουν να επιστρέφουν στην επιφάνεια του υποστρώματος. Αντιδρούν με την υγρασία στην επιφάνεια του υποστρώματος και προσκολλώνται σε αυτό εκτός της γραμμής συγκόλλησης.



Ποια είναι η εμφάνιση του λευκού θολώματος/σκίασης

Όταν το λευκό θόλωμα/σκίαση εμφανίζει χρώματα του ουράνιου τόξου, αυτό οφείλεται σε μικρή συγκέντρωση κυανοακρυλικών σωματιδίων στην επιφάνεια του αντικειμένου. Το φως που προσπίπτει στην επιφάνεια διαθλάται, προκαλώντας το οπτικό φαινόμενο του ουράνιου τόξου. Μια λευκή θολούρα είναι το αποτέλεσμα υψηλότερης συγκέντρωσης κυανοακρυλικών μορίων. Το λευκό θόλωμα/σκίαση δεν επηρεάζει με κανέναν τρόπο την ακεραιότητα της συγκόλλησης, αποτελεί αποκλειστικά μια οπτική ενόχληση.



ΠΩΣ ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΖΕΤΑΙ ΤΟ ΛΕΥΚΟ ΘΟΛΩΜΑ/ΣΚΙΑΣΗ;

Αν το αισθητικό αποτέλεσμα είναι σημαντικό, το λευκό θόλωμα/σκίαση ενδέχεται να είναι ανεπιθύμητο. Τα καλά νέα είναι ότι υπάρχουν διάφοροι τρόποι για να περιορίσετε το φαινόμενο του λευκού θολώματος/σκίασης στα συγκολλημένα εξαρτήματα ή να το εξαλείψετε εντελώς.



01

Χρήση προϊόντων χαμηλής οσμής/ χαμηλής σκίασης

Η Henkel διαθέτει μια σειρά προϊόντων CA τα οποία αποτελούνται από βαρύτερα μόρια κυανοακρυλικού με μικρότερη τάση να μεταφέρονται στον αέρα. Διατίθενται σε εύρος ιζώδους - Loctite 403, Loctite 408, και Loctite 460.



02

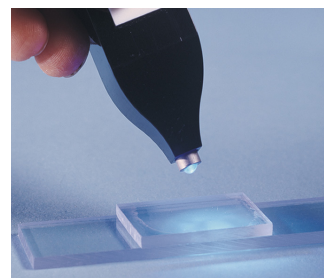
Αποφυγή μεγάλων κενών

Ένα κενό είναι το σημείο όπου το συγκολλητικό στη γραμμή συγκόλλησης εκτίθεται στον αέρα. Με περισσότερη ποσότητα συγκολλητικού εκτεθειμένη στον αέρα, αυξάνεται η πιθανότητα να υπάρχουν αερομεταφερόμενα μόρια CA. Θα πρέπει να γίνεται προσπάθεια να διατηρείται το συγκολλητικό εντός της γραμμής συγκόλλησης.

03

Χρήση προϊόντων UV-CA

Η Henkel διαθέτει μια σειρά προϊόντων CA με φωτοσκλήρυνση, τα οποία μπορούν να σκληρυνθούν σε δευτερόλεπτα, παρουσία υπεριώδους ακτινοβολίας. Το γεγονός αυτό συμβάλλει στην αποφυγή της μεταφοράς κυανοακρυλικών μορίων στον αέρα, η οποία μπορεί να οδηγήσει στη δημιουργία του λευκού θολώματος//σκίασης.



04

Αύξηση της ροής του αέρα

Ο εγκάρσιος αερισμός είναι χρήσιμος για τη μεταφορά τυχόν αερομεταφερόμενων μορίων CA μακριά από το σημείο συγκόλλησης. Αποφύγετε τη συναρμολόγηση εξαρτημάτων και την άμεση τοποθέτησή τους σε αεροστεγές περιβάλλον, όπως μία σακούλα ή ένα δοχείο μεταφοράς.

05

Χρήση ενεργοποιητών μετά τη συναρμολόγηση

Ένας ενεργοποιητής που χρησιμοποιείται επάνω στα συγκολλημένα εξαρτήματα μπορεί να επιταχύνει την πλήρη σκλήρυνση κάθε εκτεθειμένου συγκολλητικού, αποτρέποντας την αερομεταφορά μη σκληρυμένων μορίων CA.



ΠΩΣ ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΖΕΤΑΙ ΤΟ ΛΕΥΚΟ ΘΟΛΩΜΑ/ΣΚΙΑΣΗ;

06

Αποφυγή όξινων επιφανειών

Οι όξινες επιφάνειες επιβραδύνουν τον μηχανισμό σκλήρυνσης των CA, διατηρώντας έτσι το συγκολλητικό για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα σε υγρή μορφή και αυξάνοντας τον χρόνο εντός του οποίου τα μόρια CA θα μεταφερθούν στον αέρα. Σε περίπτωση που εργάζεστε σε τέτοια επιφάνεια, ξεπλύνετε για να μειώσετε την οξύτητα ή επιλέξτε ένα προϊόν ή/και έναν επιταχυντή που έχει σχεδιαστεί για τέτοια υποστρώματα (π.χ. κατάλληλα στις όξινες επιφάνειες προϊόντα).

07

Αποφυγή ακραίων τιμών σχετικής υγρασίας

Για βέλτιστη συγκόλληση συνιστάται σχετική υγρασία εύρους (RH) 40 - 80%. Για παράδειγμα, εάν η RH στο περιβάλλον συγκόλλησης είναι πολύ χαμηλή, το συγκολλητικό θα παραμείνει σε υγρή μορφή για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα, αυξάνοντας τον χρόνο εντός του οποίου τα μόρια CA θα μεταφερθούν στον αέρα.

08

Αποφυγή ακραίων θερμοκρασιών

Οι αυξημένες θερμοκρασίες θα απομακρύνουν το μη αντιδρών μονομερές από το εσωτερικό του συγκολλητικού, προκαλώντας το φαινόμενο του λευκού θολώματος//σκίασης.

09

Αποφυγή συνθηκών κενού αέρος

Ένα περιβάλλον κενού αέρος θα ελκύσει το μη αντιδρών μονομερές από το εσωτερικό του συγκολλητικού.

10

Αποφυγή χρήσης παλαιών υλικών

Ένα παλιό προϊόν δεν σκληραίνει τόσο γρήγορα όσο ένα φρέσκο υλικό. Βεβαιωθείτε ότι χρησιμοποιείτε το προϊόν πριν από την ημερομηνία λήξης που αναγράφεται στη συσκευασία.

ΠΩΣ ΝΑ ΔΙΑΛΕΞΕΤΕ ΤΗΝ ΠΙΟ ΚΑΤΑΛΛΗΛΗ ΛΥΣΗ ΚΑΤΑ ΤΟΥ ΛΕΥΚΟΥ ΘΟΛΩΜΑΤΟΣ/ΣΚΙΑΣΗΣ;

Ποια είναι η καλύτερη λύση;

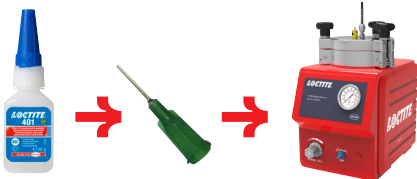
Η καλύτερη λύση για την αποφυγή του λευκού θολώματος/σκίασης εξαρτάται από τη βασική αιτία του προβλήματος.

Η τεχνική μας ομάδα μπορεί να σας υποστηρίξει στη δοκιμή της εφαρμογής σας και να προσαρμόσει την προσέγγιση στις προσωπικές σας ανάγκες.

Παρακάτω παρατίθενται 3 συστάσεις που πρέπει να λάβετε υπόψη...

Χρησιμοποιήστε εξοπλισμό για τη βελτίωση της ακρίβειας της δοσολογίας με τυποποιημένα προϊόντα

Επειδή το φαινόμενο του λευκού θολώματος/σκίασης επιδεινώνεται από την ύπαρξη περίσσειας ποσότητας συγκολλητικού όταν αυτή δεν εφαρμόζεται σωστά, ο εξοπλισμός μπορεί να βοηθήσει στην εξασφάλιση της ακριβούς δοσολογίας χωρίς σπατάλες, με αποτελέσματα που αναπαράγονται εύκολα.



Ενδεχομένως θα μπορούσε να συνδυαστεί με τη μεταγενέστερη εφαρμογή ενός ενεργοποιητή για την επιτάχυνση της πλήρους σκλήρυνσης του συγκολλητικού.



Χρησιμοποιήστε προϊόντα CA με χαμηλή σκίαση για να ελαχιστοποιήσετε το πρόβλημα



Η σειρά προϊόντων χαμηλής οσμής – χαμηλής σκίασης της Henkel έχει αναπτυχθεί ειδικά, χρησιμοποιώντας βαρύτερα μόρια που έχουν μικρότερη τάση να μεταφέρονται στον αέρα, επομένως δεν είναι επιρρεπή στο λευκό θόλωμα//σκίαση.

Η σειρά προϊόντων περιλαμβάνει:

LOCTITE 403 - υψηλού ιξώδους
LOCTITE 408 - μεσαίου ιξώδους
LOCTITE 460 - χαμηλού ιξώδους

Χρησιμοποιήστε προϊόντα UV-CA για την πλήρη σκλήρυνση σε δευτερόλεπτα



Τα κυανοακρυλικά προϊόντα που σκληραίνουν με υπεριώδη ακτινοβολία μπορούν να σκληρυνθούν πλήρως μέσα σε λίγα δευτερόλεπτα. Αποτελούν την ιδανική λύση για την αποφυγή της απελευθέρωσης του κυανοακρυλικού από το συγκολλητικό, επιτυγχάνοντας 100% διαφάνεια και εφαρμογή με άμεση σκλήρυνση

Η σειρά προϊόντων περιλαμβάνει:

LOCTITE 4306
LOCTITE 4310
LOCTITE 4311



ΠΕΡΙΠΤΩΣΕΙΣ ΛΕΥΚΟΥ ΘΟΛΩΜΑΤΟΣ/ΣΚΙΑΣΗΣ



Περίπτωση 1

Επανεξέταση της διαδικασίας παραγωγής για τον εντοπισμό της πηγής του προβλήματος του λευκού θολώματος/σκίασης

ΙΣΤΟΡΙΚΟ

Ο πελάτης μας έπρεπε να εξυπηρετήσει ορισμένους πελάτες σε συντομότερο χρόνο. Αυτοί συσκεύαζαν τις συσκευές υψηλής ποιότητάς τους σε πλαστική σακούλα πριν από παρέλθει ο πλήρης χρόνος σκλήρυνσης των συγκολλητικών που ισοδυναμούσε με 24 ώρες. Δυστυχώς, δημιουργούταν το λευκό θόλωμα/σκίαση, προκαλώντας μη αποδεκτά αισθητικά προβλήματα.

ΕΠΙΠΤΩΣΕΙΣ ΣΤΟΝ ΠΕΛΑΤΗ

Το κόστος και ο χρόνος επηρεάστηκαν με τον επιπλέον καθαρισμό, τα απόβλητα συσκευών και ακόμη και με κόστος εγγύησης (έως και 200€/συσκευή). Αλλά το πιο σημαντικό ήταν ότι η φήμη της μάρκας τους επηρεάστηκε από τα παράπονα των τελικών χρηστών.

ΕΠΙΛΥΣΗ ΤΟΥ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΟΣ

Πραγματοποιήθηκε πλήρης επανεξέταση της διαδικασίας εφαρμογής με την τοπική μας ομάδα για τη Μηχανική Εφαρμογών. Προσαρμόσαμε την εφαρμογή με βελόνες για τη βελτίωση της της γεωμετρίας της εφαρμογής και της ποσότητας της δοσολογίας για τον καλύτερο έλεγχο του φαινομένου του λευκού θολώματος/σκίασης

Η ΠΡΟΣΤΙΘΕΜΕΝΗ ΑΞΙΑ ΜΑΣ

Η ανταπόκριση της τοπικής μας ομάδας για τα συγκολλητικά, με την τεχνογνωσία της στις εφαρμογές και το προϊόν, μας επέτρεψε να λύσουμε το πρόβλημα αλλά επέτρεψε και στον πελάτη να διατηρήσει την τρέχουσα ποιότητα, αποφεύγοντας τα αυξημένα κόστη και εξοικονομώντας τον χρόνο επικύρωσης ενός νέου προϊόντος

ΒΑΣΙΚΑ ΜΑΘΗΜΑΤΑ

Η αλλαγή της διαδικασίας δεν είναι ασήμαντη υπόθεση

Τα CA πρέπει να εκπνέουν σε μεγάλο όγκο αέρα, με καλό εξαερισμό. Διαφορετικά, τα μη σκληρυμένα κυανοακρυλικά σωματίδια μπορούν να επανατοποθετηθούν ευκολότερα στο σημείο συγκόλλησης, προκαλώντας το λευκό θόλωμα/σκίαση.

Πριν αμφισβητήσετε το προϊόν, εξετάστε πρώτα την εφαρμογή

Η πρώτη αντίδραση του πελάτη ήταν να εξετάσει το ενδεχόμενο δοκιμής άλλων προϊόντων (συμπεριλαμβανομένων ανταγωνιστικών προϊόντων), αλλά η επανεξέταση της διαδικασίας συναρμολόγησης οδήγησε στην επιτυχία.

Η συνεργασία είναι το κλειδί

Κινούμενοι στη γραμμή παραγωγής και παρατηρώντας ότι ορισμένες συσκευές συσκευάζονταν πιο γρήγορα από άλλες, εντοπίστηκε η βασική αιτία του προβλήματος του λευκού θολώματος/σκίασης.

Η διατήρηση του τρέχοντος προϊόντος ήταν απαραίτητη. Η εγγύτητα της ομάδας της Henkel στον πελάτη ήταν το κλειδί για την επιτυχία!

Περίπτωση 2

Αυτοματοποίηση για τη βελτίωση της ποιότητας της συγκόλλησης και την εξάλειψη του φαινομένου του λευκού θολώματος/σκίασης

ΙΣΤΟΡΙΚΟ

Μια νεοσύστατη εταιρεία που κατασκευάζει υψηλής ποιότητας βάσεις για tablet αντιμετώπιζε **απρόβλεπτα αποτελέσματα λόγω της διακύμανσης στη γραμμή συγκόλλησης και αισθητικά προβλήματα λόγω της δημιουργίας του λευκού θολώματος/σκίασης**. Η ασυνεπής δοσολογία του προϊόντος επηρέαζε την αντοχή της συναρμολόγησης όταν η δόση ήταν πολύ χαμηλή, ενώ δημιουργούσε το λευκό θόλωμα/σκίαση όταν η δόση ήταν πολύ υψηλή.

ΕΠΙΠΤΩΣΕΙΣ ΣΤΟΝ ΠΕΛΑΤΗ

Ο πρόσθετος καθαρισμός αύξανε το κόστος και τον χρόνο. Όταν η δοκιμή πώσης δεν ήταν επιτυχής, έπρεπε να εφαρμόσουν εκ νέου το προϊόν ή να απορρίψουν ένα μέρος της παραγωγής.

ΕΠΙΛΥΣΗ ΤΟΥ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΟΣ

Η εφαρμογή επανεξετάστηκε πλήρως με τους τοπικούς εμπειρογνώμονες της Henkel. Για να αντέξει το προϊόν στις απαιτήσεις της δοκιμής πώσης, προτάθηκε ένα ενισχυμένο με καουτσούκ συγκολλητικό (Loctite 410). Εφαρμόστηκε ένα σύστημα ψηφιακής σύριγγας για την παροχή σταθερών όγκων εφαρμογής και προτάθηκε ένας πρόσθετος εξαερισμός για την εξάλειψη του προβλήματος του λευκού θολώματος/σκίασης.

Η ΠΡΟΣΤΙΘΕΜΕΝΗ ΑΞΙΑ ΜΑΣ

Το ποσοστό αποτυχίας μειώθηκε σε σχεδόν 0%. Οι δοκιμές επιβεβαίωσαν ότι η προηγούμενη προετοιμασία της επιφάνειας δεν ήταν πλέον απαραίτητη και η διαδικασία συναρμολόγησης μειώθηκε κατά ένα βήμα.

ΒΑΣΙΚΑ ΜΑΘΗΜΑΤΑ

Ένας συνδυασμός λύσεων
Η ακριβής εφαρμογή, ένα καταλληλότερο συγκολλητικό και ο πρόσθετος εξαερισμός ήταν ο σωστός συνδυασμός για την επίλυση των προβλημάτων του πελάτη.

Υπάρχουν λύσεις για τη μείωση του φαινομένου του λευκού θολώματος/σκίασης, ακόμη και για τα τυπικά συγκολλητικά
Παρόλο που το Loctite 410 δεν είναι ένας τύπος συγκολλητικού με χαμηλή σκίαση, βρέθηκαν λύσεις για την επίλυση του φαινομένου του λευκού θολώματος

Η αυτοματοποίηση ως πυλώνας για τη διασφάλιση της σωστής ποιότητας
Η αυτοματοποίηση δεν συμβάλλει μόνο στη βελτίωση της αποδοτικότητας της παραγωγής, αλλά και στη διασφάλιση της σωστής δοσολογίας και στη βελτίωση της ποιότητας της εφαρμογής.

Η εφαρμογή της σωστής ποσότητας συγκολλητικού είναι το κλειδί για να διασφαλιστεί ότι ικανοποιείται η απαίτηση απόδοσης και ταυτόχρονα ότι εξαλείφεται το λευκό θόλωμα.

Περίπτωση 3

Επανεξέταση μετά την εφαρμογή του ενεργοποιητή για την εξασφάλιση πλήρους διαφάνειας του συγκολλητικού

ΙΣΤΟΡΙΚΟ

Ένας πελάτης δεν ήταν σε θέση να ελέγξει τη δημιουργία λευκού θολώματος/σκίασης κατά την εφαρμογή συγκόλλησης πλαστικών και τη χρήση συγκολλητικού Loctite CA. Το πλαστικό ακρυλικό έπρεπε να παραμείνει εντελώς διαφανές στην επιφάνεια του προϊόντος του.

ΕΠΙΠΤΩΣΕΙΣ ΣΤΟΝ ΠΕΛΑΤΗ

Κόστος, χρόνος και απόβλητα. Ο πελάτης ήταν δυσαρεστημένος με τις παρτίδες του συγκολλητικού στις περιπτώσεις που εμφανιζόταν το λευκό θόλωμα. Τα επηρεαζόμενα μέρη ήταν πολύ δύσκολο να καθαριστούν, με αποτέλεσμα ο πελάτης να απορρίψει τα περισσότερα **μη αποδεκτά προϊόντα του**.

ΕΠΙΛΥΣΗ ΤΟΥ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΟΣ

Όπως συνέστησε ο μηχανικός εφαρμογών της Henkel, μετά την εφαρμογή του συγκολλητικού, ένα γρήγορο καθάρισμα με έναν ενεργοποιητή (SF 7091) γύρω από το σημείο συγκόλλησης επιτρέπει στο CA να σκληρύνει γρήγορα και εξαλείφει το πρόβλημα του λευκού θολώματος/σκίασης.

Η ΠΡΟΣΤΙΘΕΜΕΝΗ ΑΞΙΑ ΜΑΣ

Αυτό το επιπλέον βήμα ενεργοποίησης συνέβαλε στον έλεγχο του φαινομένου του λευκού θολώματος/σκίασης, ώστε να μην χρειάζεται καθόλου καταστροφή του προϊόντος. Αυτό είχε ως αποτέλεσμα την εξοικονόμηση ύψους **25% στο κόστος αποβλήτων** και συνέβαλε σημαντικά στη βελτίωση του χρόνου επεξεργασίας.

ΒΑΣΙΚΑ ΜΑΘΗΜΑΤΑ

Αποτροπή της απελευθέρωσης του CA

Το λευκό θόλωμα/σκίαση προκύπτει από την επανατοποθέτηση του αερομεταφερόμενου μη σκληρυμένου κυανοακρυλικού στην επιφάνεια της συγκόλλησης. Ένας τρόπος για να αποτραπεί η δημιουργία του λευκού θολώματος/σκίασης είναι η επιτάχυνση της σκλήρυνσης, αποφεύγοντας την απελευθέρωση του μη σκληρυμένου CA στον αέρα. Αυτό επιτυγχάνεται με τη χρήση ενός ενεργοποιητή.

Πριν αμφισβητήσετε το προϊόν, εξετάστε πρώτα την εφαρμογή

Η κατανόηση των λόγων που βρίσκονται πίσω από τη δημιουργία του λευκού θολώματος/σκίασης επέτρεψε στην ομάδα της Henkel να αντιμετωπίσει το πρόβλημα με μια απλή λύση και χωρίς να αλλάξει το προϊόν CA που χρησιμοποιείται.

Βελτιωμένη αξιοπιστία

Η λύση στο πρόβλημα του λευκού θολώματος/σκίασης βελτίωσε την ποιότητα και την αξιοπιστία της εφαρμογής, με αποτέλεσμα την ικανοποίηση του πελάτη!

Παρόλο που ο κατασκευαστής χρειάστηκε να προσθέσει ένα επιπλέον βήμα επεξεργασίας, αυτό αντισταθμίστηκε σε μεγάλο βαθμό από τη μείωση των αποβλήτων.



Βρείτε ένα διανομέα κοντά σας:
Κάντε κλικ [εδώ](#) για την Ελλάδα

**ΕΓΓΡΑΦΕΙΤΕ ΣΤΟ NEWSLETTER ΤΩΝ
ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ LOCTITE**



Henkel Ελλάς

Κύπρου 23, Μοσχάτο

Ελλάδα

Τηλ.: +302104897201

www.henkel-adhesives.gr

www.henkel.gr