SILANDE



PANELFIX

КЛЕЕВАЯ СИСТЕМА СКРЫТОГО КРЕПЛЕНИЯ ПАНЕЛЕЙ К НАВЕСНОЙ ФАСАДНОЙ ПОДСИСТЕМЕ

Руководство по применению

Версия 2.30 от 11.08.2026 | © ООО «Силанде Рус»

*БЦ «Абсолют» г. Бишкек, Киргизия

Содержание

1. ЭТАПЫ РАБОТЫ НАД ПРОЕКТОМ 4

2. ОПИСАНИЕ СИСТЕМЫ И ЕЕ КОМПОНЕНТОВ 4

2.1. Введение 4

2.2. Варианты применения 5

2.3. Выбор несущей подсистемы 5

2.4. Конструкция подсистемы 5

2.5. Облицовочные панели 6

2.6. Расчёт клеевого шва 6

2.7. Компоненты системы 6

Силиконовый клей 1К 6

Насадка V-образная и соединитель 6

Силиконовый клей 2К 6

Двухсторонняя лента 6

Очиститель 7

Активатор 7

Грунтовка 7

Меламиновая губка 7

2.8. Материалы, инструменты и оборудование 7

3. ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ 8

3.1. Условия применения материалов 8

3.2. Расход материала 8

3.3. Очистка оснований 9

3.4. Грунтование 9

3.5. Нанесение ленты 9

3.6. Нанесение клея 10

3.7. Монтаж панелей на подсистему 10

3.8. Монтаж панелей на сборные кассеты 11

4. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ 12

5. МЕТОДИКИ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА 12

5.1. Важные рекомендации 12

5.2. Тест на поверхностное пленкообразование 12

5.3. Тест на адгезию силиконового клея 13

5.4. Тест на адгезию клеевой ленты 13

5.5. Контроль выполнения работ 13

5.5.1. Частота проведения методов контроля качества 14

5.5.2. Журнал выполняемых работ 14

6. ОДОБРЕННЫЕ СИСТЕМНЫЕ РЕШЕНИЯ 15

7. ЮРИДИЧЕСКОЕ ЗАМЕЧАНИЕ 15

КОНТАКТНЫЕ ДАННЫЕ 16

1. ЭТАПЫ РАБОТЫ НАД ПРОЕКТОМ

Структурная приклейка фасадных панелей на подсистему является ответственной технологической операцией, нарушение которой может повлечь за собой огромные финансовые риски. Каждый новый проект с применением клеевой системы *PANELFIX* проходит следующие этапы работы:

1. Изучение технической документации по проекту.
2. Проведение лабораторных испытаний компонентов системы *PANELFIX* с оригинальными образцами материалов, используемых в системе НФС.
3. Выдача заключения о возможности применения клеевой системы *PANELFIX* для данного проекта.
4. Предоставление технических рекомендаций по этапам подготовки материалов перед вклейкой, размерам клеевых швов, и их раскладке.
5. Выезд специалиста для проведения обучения по работе с материалами клеевой системы.
6. Техническая поддержка во время выполнения работ на объекте и проверка выполнения процедур контроля качества, указанных в данной инструкции по применению.

Соблюдение всех указанных этапов взаимодействия по проекту и строгое выполнение всех рекомендаций по применению клеевой системы *PANELFIX* подрядчиком, обеспечивает надежный и долговечный результат.

2. ОПИСАНИЕ СИСТЕМЫ И ЕЕ КОМПОНЕНТОВ

2.1. Введение

PANELFIX – клеевая система, предназначенная для прочного и долговечного приклеивания облицовочных панелей и плит на несущие конструкции (подсистемы). Система состоит из следующих продуктов:

SILANDE 1K MF899	силиконовый структурный клей, обеспечивающий постоянную фиксацию панелей
SILANDE 2K MF881-25PF	силиконовый структурный клей, обеспечивающий постоянную фиксацию панелей
SILANDE MF444	двухсторонняя самоклеящаяся лента, обеспечивающая временную фиксацию и формирующую необходимую толщину клеевого слоя
***SILANDE MF2032**	активатор поверхностей, в основе которого - специальный состав
SILANDE MF893B	праймер чёрного цвета для обеспечения максимальной адгезии
SILANDE MF2100	двухсторонняя самоклеящаяся лента, для сборки кассет, обеспечивающая временную фиксацию и формирующая необходимую толщину клеевого слоя
SILANDE MF41	очиститель для подготовки оснований

*В зависимости от поверхностей, возможно, потребуется выбор дополнительного продукта для подготовки поверхности, который основывается на адгезионных испытаниях для каждого проекта.

Система *PANELFIX* может применятся как в новом строительстве, так и при реконструкции жилых и коммерческих зданий. К достоинствам клеевой системы *PANELFIX* следует отнести:

- скрытый способ крепления, обеспечивающий эстетический внешний вид;
- применение снаружи и внутри помещений;
- простоту и скорость монтажа системы;
- удобство нанесения на вертикальные поверхности;
- высокую адгезию к большинству строительных материалов: алюминий, керамогранит, фиброцемент, стемалит, HPL, композитные панели на основе алюминия, фасадные панели из минеральной/ каменной ваты и пр.;
- равномерное распределение нагрузок по всей панели;
- высокую устойчивость к атмосферным воздействиям, УФ излучению, озону и химическим воздействиям;
- гарантия на проект от поставщика системы.

Система *PANELFIX* надежная и безопасная. Прогнозируемый срок службы предлагаемой системы составляет не менее 50 лет.

2.2. Варианты применения

Клеевая система *PANELFIX* может применяться на объекте с непосредственной приклейкой панелей на установленную на фасаде подсистему, а также для изготовления в заводских условиях кассет, которые потом будут устанавливаться на подсистему.



Рис.1. Система прямого монтажа

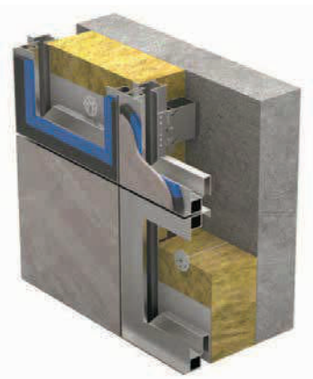


Рис.2. Система монтажа кассет

2.3. Выбор несущей подсистемы

Наиболее подходящий материал для несущих элементов систем - анодированный, вальцованный алюминий. Несущая подсистема должна быть изготовлена в соответствии со всеми необходимыми стандартами и одобрена ответственным органом в соответствии с местными требованиями. Каждый тип покрытия подсистемы должен быть испытан и утвержден для конкретного применения. Кроме того, необходимо соблюдать требования и ограничения производителей панелей. Компания ООО «Силанде Рус» не занимается подбором систем и фасадных панелей, но готова дать консультацию, основываясь на опыте и знаниях. Следует избегать нагрузок и перемещений, передаваемых от корпуса здания на подсистему, к которой будут приклеиваться фасадные панели. Подсистема должна иметь возможность компенсировать тепловое расширение панелей, чтобы свести к минимуму термическое расширение, воздействующее на эластичное клеевое соединение. Раскладка и размер несущей подсистемы зависят и от используемой системы. Вертикальные секции алюминиевого профиля должны располагаться параллельно и на одном уровне для обеспечения равномерного, ненапряженного приклеивания фасадных панелей. Раскладка и размер несущей подсистемы зависят от строительной задачи и от используемой системы. Расстояние между элементами основания и их ширина определяются статическими требованиями, а также требованиями, возникающими из информации о типе используемых панелей. Каждый тип подсистемы и возможное покрытие поверхности должны быть разработаны, испытаны и утверждены для конкретного применения и, в частности, для склеивания.

!

В случае использования в качестве несущей системы деревянных оснований, просим обратиться в технический отдел компании ООО «Силанде Рус» для проведения лабораторных испытаний клея на адгезию с используемым типом направляющих.

2.4. Конструкция подсистемы

Расстояние между опорными элементами подконструкции и их ширина выбирается в соответствии с техническим решением по проекту и применяемым типом панелей. Подконструкция должна быть изготовлена в соответствии со всеми требованиями поставщика решения и соответствовать строительным нормам.

2.5. Панели и плиты

Клеевая система *PANELFIX* может применятся для структурной приклейки фасадных панелей следующих типов: HPL, фиброцемент, композитный металл, керамика, эмалированное стекло, искусственный и натуральный камень и прессованной базальтовой ваты.

! Перед началом каждого проекта необходимо обратиться в технический отдел компании ООО «Силанде Рус» для проведения лабораторных испытаний клея на адгезию с панелями, используемыми в проекте.

2.6. Расчёт клеевого шва

Клеевой шов структурной приклейки должен быть рассчитан с учетом внешних нагрузок: ветер, снег, температура и т.д., характеристик клея, конструкции подсистемы и используемого в проекте типа облицовочных панелей, с учетом их размеров и веса.

Стандартный клеевой шов для структурной приклейки панелей имеет шов сечением 12 мм x 3 мм (ширина x толщина).

! Для стандартных проектов с вертикальными профилями, максимальное расстояние между которыми составляет 600 мм, и со стандартной конфигурацией клеевых швов (минимальная ширина – 12 мм, толщина – 3 мм на каждом опорном элементе) допустимый размер панелей составляет до 1200 мм x 1800 мм, а ветровая нагрузка – до 2000 Па. В конструкциях подобного типа клеевое соединение способно выдерживать нагрузку панелей толщиной до 12 мм и плотностью до 2500 кг/м3.

Если ваш проект имеет параметры, отличные от вышеприведённых значений, необходимо обратиться в техническую службу ООО «Силанде Рус» для получения рекомендаций.

2.7. Компоненты системы

2.7.1. Силиконовый клей SILANDE 1K MF 899

Основой системы *PANELFIX* является однокомпонентный силиконовый клей SILANDE MF899, специально разработанный для крепления панелей, когда требуется выполнить работу быстро и получить долговечный результат. Отличительной особенностью клея является низкая текучесть и быстрая полимеризация. Скорость полимеризации зависит от условий окружающей среды. Низкая текучесть обеспечивает комфортные условия работы при нанесении на вертикальные поверхности.

Таблица 1

Технические характеристики	
Время образования поверхностной пленки	7 - 14 минут
Упаковка	300 мл, 600 мл
Цвет	Чёрный

2.7.2 Насадка V-образная и соединитель

Создает красивый шов, контролирует расход нанесения клеевого шва, образует правильную геометрию шва размером 12 мм x 3 мм после монтажа облицовочной панели.

2.7.3 Силиконовый клей SILANDE 2K MF 881-25PF

Силиконовый структурный клей, обеспечивающий постоянную фиксацию панелей. В основном рекомендуется применять для сборки панелей в кассету (вклейка по периметру). Применение клея MF881-25 PF позволяет существенно уменьшить время хранения готового изделия до монтажа на фасад здания по сравнению с применением MF899.

Технические характеристики	
Полное отверждение материала	7 - 14 минут
Упаковка A + B:	24 часа*** После проверки адгезионных тестов
Цвет	490 мл

2.7.4 Двухсторонняя лента SILANDE MF 444

В состав системы включена также современная клеевая лента **SILANDE** MF 444 с открытыми порами для временной фиксации панелей, устанавливаемая на период первичного отверждения силиконового клея. Лента также обеспечивает достижение минимальной толщины клеевого шва.

Технические характеристики	
Толщина	3 мм
Ширина	12 мм
Длина рулона	33 м
Цвет	Чёрный

2.7.5. Двухсторонняя лента SILANDE MF 2100

В состав системы для сборки панелей в кассету (вклейка по периметру) включена также клеевая лента серии SILANDE MF2100 для обеспечения необходимой минимальной геометрии клеевого шва.

Технические характеристики	
Толщина	от 6 мм
Ширина	6,4 мм
Длина рулона	7.5-15 м
Цвет	Чёрный, серый

2.7.6. Очиститель поверхностей SILANDE MF 41

Для очистки непористых облицовочных поверхностей следует применять очиститель SILANDE MF41. Очиститель является универсальным, готовым к применению. Он разработан на основе смеси спиртов.

Технические характеристики	
Плотность	0, 8 кг/л
Время испарения	Не более 10 минут (может отличаться, в зависимости от типа поверхности)
Упаковка	1 л, 5 л.

2.7.7. Активатор поверхностей SILANDE MF 2032

Для активации некоторых непористых поверхностей перед нанесением грунтовки следует применять активатор SILANDE Mf2032.

2.7.8. Грунтовка для оснований SILANDE MF 893B

Для правильной и надежной работы клеевой системы PANELFIX важно грунтование поверхностей с помощью грунтовки SILANDE MF893B, что значительно усиливает адгезионные свойства склеиваемых поверхностей. Праймер применяется на пористых и не пористых основаниях, кроме стекла. Выбор подготовки поверхностей основывается на предварительных адгезионных испытаниях.

Технические характеристики	
Время высыхания слоя	≈ 10 (при температуре >23 С) ≈ 30 (при температуре < 23 С)
Цвет	Чёрный
Упаковка	1 л

2.7.9. Меламинова губка

Химстойкая; обеспечивает легкое, контролируемое нанесение грунтовки тонким слоем.
Не поддерживает горение.

Технические характеристики	
Плотность	8,5 кг/м3
Цвет	Белый
Размер	20 мм x 50 мм x 100 мм

2.8. Материалы, инструменты и оборудование

Список дополнительных материалов и инструментов, необходимых для выполнения работ по приклейке панелей.

1. Щетка для очистки грязи и пыли.
2. Перчатки для защиты рук.
3. Респиратор.
4. Кисточка или губка для нанесения праймера.
5. Безворсовая ткань для очистки поверхностей.

6. Чистая ёмкость для праймера.
7. Канцелярский нож или ножницы для отрезания ленты.
8. Механический, пневматический или электрический пистолет для клея.

3. ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Работы по вклейке должны осуществляться квалифицированными сотрудниками, ознакомившимися с данным руководством и прошедшими обучение.

3.1. Условия применения материалов

Параметры	Стандартные условия	Примечание
Рабочие температуры	5^0C -30^0C на 3^0C выше точки росы	Максимальная температура переработки не более +30°C. При увеличении температуры скорость полимеризации растет, быстро формируется поверхностная пленка; при уменьшении температуры скорость полимеризации снижается. Обратитесь к производителю панелей за информацией о рабочих температурах и получении инструкции по нанесению.
Атмосферные осадки	Отсутствие дождя, снега	Работы следует начинать после полного высыхания поверхности, удаления снега и наледи. Для подсушивания поверхности можно применять газовые горелки. Хотя силиконовый клей атмосферостойкий и не смывается дождем, для получения качественного клеевого соединения рекомендуется прекратить работы перед выпадением осадков, для того чтобы успела образоваться поверхностная пленка. Время образования поверхностной пленки указано в таблице 1.
Влажность	W < 85%	С увеличением влажности воздуха скорость полимеризации силиконового клея возрастает, с уменьшением - снижается.
Влажность	W -0%	При нанесении на влажное основание, долгосрочная адгезия отсутствует. Наносить силиконовый клей и ленту только на сухое основание, но не позднее 4 часов после очистки поверхности.

3.2. Расход материала

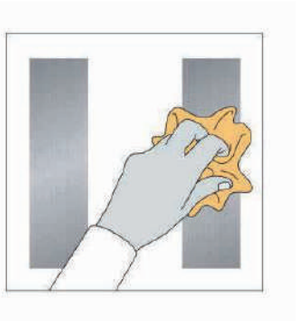
Материал системы	Объем	Расход
Клей	310 мл	~ 7 пог.м*
	600 мл	~ 14 пог.м*
Грунтовка	1 л	~ 125 пог.м при ширине шва 50мм
Лента	33 пог.м	30 пог.м
Очиститель	1 л	~ 200 пог.м при ширине шва 50мм

! *Расход указан из расчета нанесения клея V-образной насадкой сечением 8 мм × 10 мм. После монтажа панели формируется стандартный для данной системы клеевой шов размером 12 мм × 3 мм. В случае, если расчетный размер клеевого шва по проекту отличается от стандартного, расход рассчитывается индивидуально.

3.3. Очистка оснований

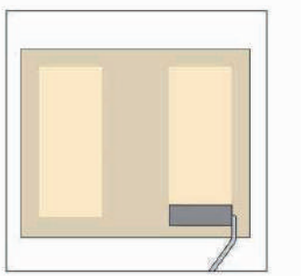
В данном разделе приведены общие рекомендации по очистке оснований. В некоторых случаях перед проведением очистки поверхность предварительно необходимо обработать абразивным материалом. Конкретные этапы очистки определяются для каждого проекта на этапе лабораторных испытаний и с учетом условий применения системы, после чего предоставляются заказчику в виде подробного руководства.

1. Очистите поверхности при помощи безворсовой ткани, смоченной очистителем.
2. Повторите процедуру с использованием новой чистой безворсовой ткани.
3. Процедуру необходимо повторять до тех пор, пока ткань после прохода не будет оставаться чистой.
4. Чтобы избежать размазывания грязи движения необходимо проводить в одном направление.
5. Дать высохнуть очистителю в течение 10 минут.



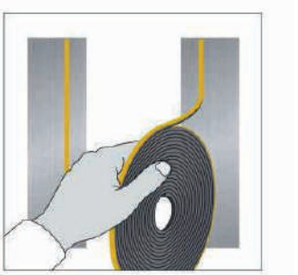
3.4. Грунтование

1. Нанесение грунтовки необходимо произвести в течение 4 (четырёх) часов после очистки. Если этот срок не соблюдается, или на поверхности образовались частицы пыли или грязи, то перед нанесением грунтовки на поверхности панелей следует очистить их повторно, с соблюдением рекомендаций из раздела «Очистка оснований».
2. С помощью валика/ меламиновой губки или кисти нанести однородный слой грунтовки на поверхности, к которым будет приклеиваться клей.
3. Дайте грунтовке высохнуть минимум 15 минут.



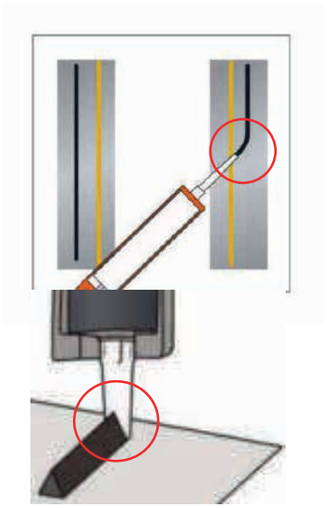
3.5. Нанесение ленты

1. Лента должна наноситься не позднее чем через 4 часа после очистки и грунтования поверхностей, в противном случае, необходимо повторить этапы подготовки оснований.
2. Лента наклеивается таким образом, чтобы на профиле оставался зазор шириной не менее 15 мм для нанесения клея.
3. Наклейте ленту по всей длине конструкции, избегая разрывов на вертикальные части подсистемы.
4. Верхний защитный лайнер удаляйте с ленты только после нанесения клея, чтобы клеевой слой не запылился.

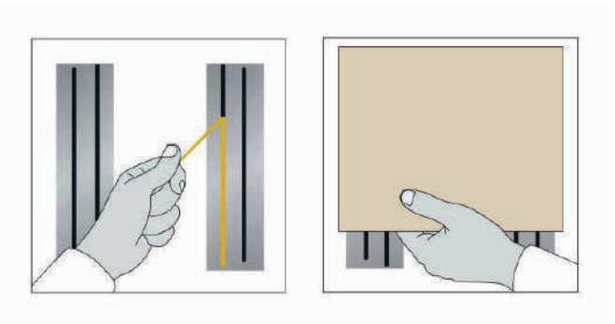


3.6. Нанесение клея

1. Клей должен наноситься не позднее чем через 4 часа после очистки и грунтования поверхностей, в противном случае, необходимо повторить предыдущие этапы подготовки оснований.
2. Клей необходимо наносить при помощи V-образной насадки. Насадка сечением 8 мм (высота) x 10 мм (основание). После монтажа панели формируется стандартный для этой системы клеевой шов размером 12 мм x 3 мм. В случае, если расчётный клеевой шов имеет другое сечение, перед нанесением необходимо подобрать нужный размер насадки.



3.7. Монтаж панелей



1. Монтаж панелей необходимо произвести в течение 7 минут после нанесения клея.
2. Снимите защитный лайнер с двухсторонней ленты.
3. Начните установку панели в нужное положение, избегая плотного контакта с лентой.
4. Откорректируйте точное положение панели и прижмите ее до полного контакта с лентой с давлением в 1-2 кГс/см2.
5. При необходимости используйте подставочные клинья для равномерного монтажа панелей.

! Панели, которые устанавливаются над путями эвакуации, должны быть закреплены механически. Приклеивание без фиксации не допускается!

В зависимости от выбора системного решения процедура монтажа может отличаться.

3.8. Сборка кассет на производстве

Технологический этап сборки кассет на производстве с применением клеевой системы *PANELFIX* почти идентичен с технологией приклейки панелей на объекте.

Ниже представлены основные этапы сборки кассеты с применением клеевой системы *PANELFIX*.

1. Произведите предварительную подготовку поверхности сборной кассеты в соответствии с рекомендациями, приведёнными в разделе «Очистка оснований» и «Грунтование».

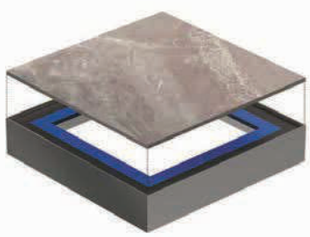




2. Нанесите на подготовленную поверхность кассеты ленту серии SILANDE MF2100 и клей, следуя рекомендациям, приведенным в разделе «Нанесение ленты» и «Нанесение клея». В зависимости от типа кассеты и технологической возможности нанесения клея, возможен вариант, когда клей наносится в технологический зазор с заранее установленной панелью. Следует обратить внимание на рекомендацию по размеру минимального клеевого шва, расположенного по периметру: ширина=6мм, толщина=6мм. Геометрические параметры клеевого шва рассчитываются под проект и могут отличаться от минимального значения в зависимости от действующих нагрузок на клеевое соединение.

3. Установите панель, следуя рекомендациям в разделе «Крепление панели». При сборке панелей кассетным способом в горизонтальном положении необходимость в использовании подставочных клиньев отсутствует.

   До полной полимеризации клея кассета должна находиться в горизонтальном положении.





4. После полной полимеризации клея кассета может быть установлена на предварительно смонтированную подсистему.

4. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

При работе с грунтовкой, праймером, клеем и лентами придерживайтесь следующих общих рекомендаций:

- Транспортировка материалов возможна только в герметичной заводской упаковке.
- Материалы следует хранить в плотно закрытой таре с соблюдением правил хранения, рекомендуемых заводом-изготовителем.
- Не допускается длительное нахождение материалов при температуре выше 30 С.
- ВНИМАНИЕ! Грунтовка и праймер - огнеопасные материалы. При проведении работ запрещается курить и применять открытый огонь. В случае возгорания используйте углекислотный огнетушитель и песок.
- Работы следует выполнять в спецодежде, включая перчатки и респиратор.
- При попадании клея, праймера или грунтовки на кожу, следует немедленно удалить их ветошью и затем промыть это место мыльной водой.
- Не допускайте попадания клея, праймера и грунтовки в глаза! Если это произошло, нужно немедленно промыть глаза большим количеством воды, стараясь не тереть, и обратиться за медицинской помощью.
- При попадании клея, праймера и грунтовки внутрь организма следует срочно обратиться за медицинской помощью.

5. МЕТОДИКА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА

5.1. Важные рекомендации.

Выполняя работу над проектом, необходимо производить контроль качества на всех этапах работы по вклейке. Контроль качества выполнения работ лежит в зоне ответственности монтажной компании. Перед началом работ над проектом технический специалист компании ООО «Сиданде Рус» производит обучение по применению материалов системы PANELFIX и проведению тестов, позволяющих своевременно выявлять несоответствия.

В случае обнаружения любых отклонений от нормативных значений компонентов системы PANELFIX, необходимо обратиться в техническую службу компании ООО «Силанде Рус».

5.2. Тест на поверхностное пленкообразование для однокомпонентного клея.

Простым методом подтверждения качества клеевой системы является тест на поверхностное пленкообразование. Тест позволяет выявить отклонения в нормативном значении на клей.

1. Выдавите небольшое количество клея SILANDE MF 899 на поверхность.
2. Через 7 - 14 минут поверхность клея должна иметь поверхностную пленку и не оставлять видимых следов после прикосновения.
3. Если в указанный промежуток времени полного отверждения поверхности силиконового клея не произошло, то рекомендуется обратиться в техническую службу компании ООО «Силанде Рус».



5.3. Тест на адгезию силиконового клея

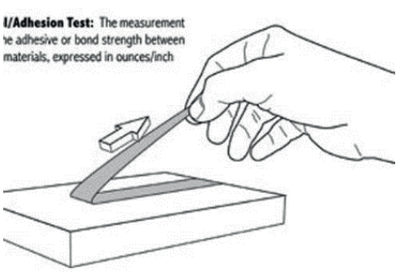
Испытание на адгезию является простым и эффективным способом проверки адгезии силиконового клея к поверхностям. Данное испытание следует проводить заблаговременно, а именно: за 7 дней на трех образцах для всех поверхностей, на которые будет наноситься клей SILANDE MF 899 / MF881-25PF и клеевая лента для временной фиксации SILANDE MF 444.



1. Нанесите необходимое количество чистящего средства и предварительно обработайте оригинальные образцы, аналогично тому, как указано в данном руководстве. Выдерживайте образцы до полного высыхания.
2. Нанесите полоску клея SILANDE MF 899 / MF881-25PF длиной 200 мм на очищенную поверхность. Выровняйте нанесенную полоску спец. шпателем с вырезом для формирования клеевого шва шириной 12 мм и высотой 6 мм.
3. Выдержите испытуемые образцы в течение 72 часов. Время выдержки для SILANDE MF 899 может быть увеличено до полного отверждения клея.
4. При помощи ножа произведите надрез клеевого шва у его основания с конца образца, длина срезаемого участка - около 30 - 40 мм.
5. Отогните отвердевший кусок клея приблизительно на 30°. Удерживайте его одной рукой и отрывайте от поверхности, максимальное напряжение на отрыв поддерживайте вручную.
6. Одновременно производится периодическое надрезание клеевого слоя с интервалом в несколько миллиметров под углом около 45° все время пока тяните материал. Убедитесь в том, что надрез полосы клея производится на полную глубину клеевого слоя до поверхности образца.
7. Продолжайте данную операцию пока, как минимум, 50% шва не будет протестировано.
8. Тест считается положительным, если клей не отслаивается от поверхности (т.е. 90-95% когезионное разрушение).
9. В случае, если будет выявлен отказ по адгезии (отрыв клея от поверхности), обратитесь в технический отдел компании ООО «Силанде Рус».

5.4. Тест на адгезию клеевой ленты

Тест на адгезию клеевой ленты для временной фиксации SILANDE MF 444 методом отслаивания под углом 180°.



1. Тщательно очистите тестируемую поверхность.
2. Приклейте ленту длиной 15 см к поверхности, оставив свободным конец длиной 4см.
3. После приклеивания, возьмитесь за свободный 4 см хвостик ленты и потяните под углом 180^0.
4. Если лента демонстрирует 100% когезионное разрушение, то есть рвется по основе, то результат теста положительный.
5. В случае отрицательных результатов испытаний, обратитесь в техническую службу компании ООО «Силанде Рус».

5.5. Контроль выполнения работ

Результаты всех испытаний следует записывать в журнал выполненных работ. Шаблоны типовых бланков для заполнения вы можете получить, обратившись в техническую службу компании ООО «Силанде Рус».

5.5.1. Частота проведения методов контроля качества.

№	Тип теста	Периодичность проведения	Нормативное значение	Условия проведения
1	Время пленкообразования клея.	Перед началом работы с новой партией материала.	7 - 20 минут.	При условии проведения испытаний при температуре воздуха + 23 С и влажности 50 %.
2	Адгезионный тест	Перед началом нового проекта и перед началом работы с новой партией материала. Тест проводиться на профиле и панели.	Когезионный разрыв ≥ 95 % (разрыв по основе клеевого слоя).	Тест проводится после выдержки образца через 72 часа, согласно руководству по применению систем.
3	Тест на адгезию ленты.	Перед началом нового проекта и перед началом работы с новой партией материала. Тест проводиться на профиле и панели.	Когезионный разрыв ≥ 95 % (разрыв по основе ленты).	Тест проводится сразу после нанесения ленты на основания.
4	Визуальный контроль	Ежедневно каждую собранную панель	В соответствии с требованиями проекта	Проверка размера клеевого шва, наличие грунтовки, правильное применение фиксирующей ленты и фиксацию к подконструкции, дренаж и вентиляцию, контакт клеевого шва с воздухом.

5.5.2. Журнал выполняемых работ

Подрядчик					
Проект					
Ответственный по проекту					
Тип панели					
Максимальный размер панели (длина х ширина)		Толщина:		Вес	
Методы подготовки основания панели	Абразивная обработка ☐		Очиститель ☐		Праймер ☐
Тип профиля системы					
Методы подготовки основания профиля системы	Абразивная обработка ☐		Очиститель ☐		Праймер ☐

Дата	Температура и влажность	№ партии и срок годности			Результаты проведения тестов. + положительные - отрицательные		Ф.И.О. исполнителя	Расположение панели на фасаде
		Очиститель	Праймер	Клей	С профилем	С панелью		

6. ОДОБРЕННЫЕ СИСТЕМНЫЕ РЕШЕНИЯ:

ПОСТАВЩИК ФАСАДНОЙ ПАНЕЛИ	ПОСТАВЩИК ПОДСИСТЕМЫ
Производитель керамогранита	
LAMINAM CEMENTO AVORIO	
FLORIM	DIAT
KERAMA MARAZZI	NORDOX
LIMESTONE OYSTER (Kerlite)	ALUTECH
LIMESTONE CLAY(Kerlite)	СИАЛ
KALE GROUP	U-KON
Производитель HPL	AKCOTEK
FUNDERMAX HPL	ZIAS
SLOTEX HPL	
LEMARK HPL	
Фиброцементные панели	**Панели из полиметилметакрилата**
LTM Cynop	
Cladboard (Кладборд)	HI-MACS (LX Hausys)

7. ЮРИДИЧЕСКИЕ ПРИМЕЧАНИЯ

Все данные, приведённые в данном документе, основаны на современном уровне знаний и опыте. Поскольку при нанесении и применении продуктов возможны многообразные воздействия, приведённые указания не освобождают пользователя от обязанности самостоятельно проводить испытания и эксперименты. Приведённые в этом документе данные, а также ссылающиеся на этот документ заявления компании ООО «Силанде Рус» не подразумевают принятие гарантийных обязательств. Гарантийные обязательства возникают только на основании особого однозначного заявления компании ООО «Силанде Рус», составленного в письменной форме. Предложения по применению не предполагают гарантию пригодности для рекомендованного варианта использования. Мы оставляем за собой право вносить изменения в нашу техническую документацию в целях технического совершенствования и внедрения новых разработок.



silande.ru

Официальное представительство SILANDE
на территории России ООО «Силанде Рус»
142181 Московская область, г.о. Подольск, Коледино,
тер. Индустриальный парк Коледино, д.7Г, стр.1
Тел. +7 (495) 741-12-12
info@silande.ru

SILANDE

Руководство по применению
Клеевая система SILANDE® PANELFIX

* Частный дом г. Краснодар