

Verwerkingsbegeleidende kwaliteitscontroles

2K-producten

Klant: _____

Productiedag: _____

Lijm / reiniger / primerLijm: *Producent: OTTO-CHEMIE*

Chargenr. comp. A: _____

Te verwerken tot: _____

Reiniger substraat A: *Producent:* _____Reiniger substraat B: *Producent:* _____

Type lijm: _____

Chargenr. comp. B: _____

Type: _____

Type: _____

Tests van de lijm

Benaming	Gewenste waarde	Na elke ingebruikname van de menginstallatie ¹	Na elke verandering van verpakking ¹	Bij controle van de menginstallatie ¹
Pottijd	Zie TGB			
Glasplaattest of butterfly-test	Geen slierten			
Mengverhouding volgens gewicht A : B	Zie TGB			
Shore A	Zie vroegste waarde in TGB ²			
Shore A na 24 uur	Zie TGB ²			
Controle hechtkracht (peel test) na 24 uur, substraat A	Cohesiebreuk oppervlak in procent ($\geq 90\%$)			
Controle hechtkracht (peel test) na 24 uur, substraat B	Cohesiebreuk oppervlak in procent ($\geq 90\%$)			

¹ side-by-side koker 490 ml: bij elke verandering van charge² Tolerantiebereik moet met OTTO – CHEMIE worden afgestemd

Bij afwijkingen van deze waarden moet OTTO-CHEMIE onmiddellijk worden geïnformeerd.

De tests moeten door de verwerker worden gedocumenteerd en minstens 12 maanden worden bewaard.

Datum: _____

Handtekening: _____

Verwerkingsbegeleidende kwaliteitscontroles

2K-producten

1. Bepaling van de pottijd

Met de vaststelling van de pottijd wordt de correcte mengverhouding dan wel de perfecte uithardingsnelheid gecontroleerd.

Daarvoor wordt gemengd 2K-silicone aangebracht op PE-folie of glas. Met behulp van een spatel wordt de pasta 'gesmeerd'. De pasta is in het begin zacht en wordt bij het uitharden steeds taaier. Als de pasta terugtrekking vertoont is het einde van de pottijd bereikt. Aangezien de pottijd o.a. wordt beïnvloedt door de omgevingstemperatuur en luchtvochtigheid kunnen zich daardoor schommelingen tussen de individuele metingen voordoen.



*Consistentie pasteus, smeerbaar
-> Pottijd is nog niet bereikt*

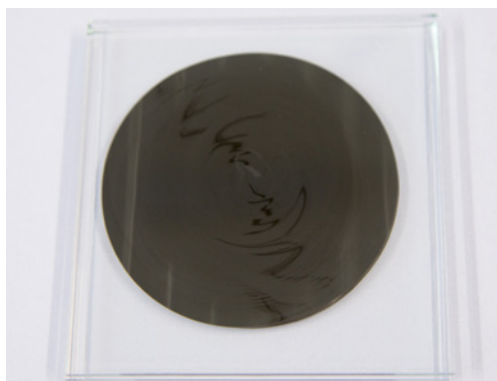


*Consistentie ,kauwgumachtig', de
afdichtingskit ,trekt zich terug'
-> Pottijd is bereikt*

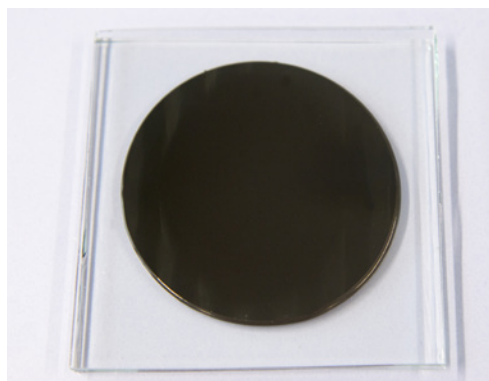
2. Glasplaattest of butterfly-test

De genoemde test dient ter waarborging van een vlekkeloze homogeniteit van het mengsel.

Bij de glasplaattest wordt op een schoon glasplaatje (afmetingen ca. 10 x 10 cm) een kleine hoeveelheid lijmengsel aangebracht. Vervolgens wordt hier een tweede glasplaatje opgelegd en worden beide plaatjes samengedrukt. De lijm tussen het glas moet een uniforme, homogene kleur vertonen. Bij verwerking uit side-by-side kokers zijn fijne witte strepen tolereerbaar.



*Glasplaattest – Te verwachten beeld van het
mengsel bij verwerking met kokers*



*Glasplaattest – Te verwachten beeld van het mengsel
bij verwerking d.m.v. een meng- en doseerinstallatie*

Verwerkingsbegeleidende kwaliteitscontroles

2K-producten

De butterflytest verloopt op soortgelijke wijze. Hier wordt op een wit blad papier of PE-folie een kleine hoeveelheid gemengde lijm aangebracht, het papier/folie gevouwen en daarna uit elkaar geklapt. Net als bij de glasplaatstest moet het mengsel worden gecontroleerd op strepen of slierten.



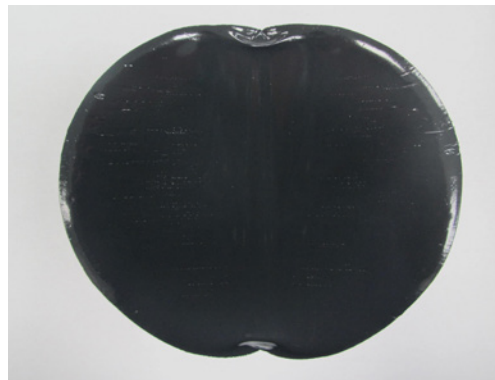
Afdichtingskit aanbrengen



Papier vouwen



Papier uit elkaar trekken – Te verwachten beeld van het mengsel bij verwerking met kokers



Te verwachten beeld van het mengsel bij verwerking d.m.v. een meng- en doseerinstallatie

-> Homogene vermenging van beide componenten controleren!
Fijne witte strepen in het mengsel zijn bij de verwerking uit side-by-side kokers tolereerbaar.

Verwerkingsbegeleidende kwaliteitscontroles

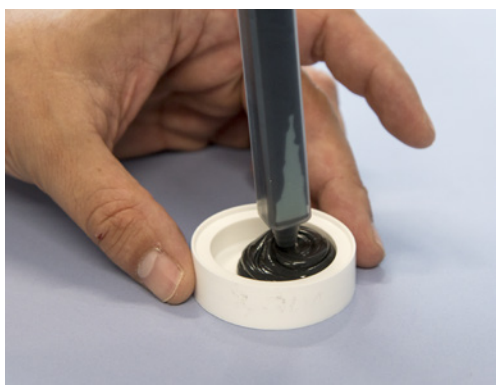
2K-producten

3. Bepaling van de Shore-A hardheid gebaseerd op DIN EN ISO 868 (bepaling van de indruk-hardheid met een durometer) c.q. DIN 53505

Door de meting van de Shore A hardheid kan de vlekkeloze hoedanigheid van het vulkanisaat worden beoordeeld.

Als hulpmiddel is een kunststof ring of kunststof dop benodigd (bijv. van een fles) met een binnendiameter van minstens 15 mm en een diepte van minstens 6 mm. De ring of de omgekeerde dop wordt luchtbelvrij gevuld met de lijm en het oppervlak wordt met een spatel glad afgestreekt.

De controle van de Shore A hardheid vindt plaats na uitharding van de lijm (zie richtlijnen in het protocol c.q. in het technische gegevensblad) met een speciale hardheidsmeter.



Afdichtingskit inbrengen



Afdichtingskit glad afstrijken



-> Meting van de Shore A hardheid met een durometer!

Verwerkingsbegeleidende kwaliteitscontroles

2K-producten

4. Controle hechtkracht (peel test) na 24 uur

Door de peel test wordt de vlekkeloze hechting van de lijm aan de te lijmen substraten gecontroleerd.

Op de substraten, die zijn voorbehandeld conform de richtlijnen van het technische gegevensblad

van de 2K-lijm, wordt een 10 x 10 mm brede c.q. dikke streep lijm aangebracht. Een lengte van 10 cm van de streep lijm is voldoende. Na een uithardingstijd van 24 uur de lijm aan een zijde met een mes aansnijden en proberen de lijm met de hand in een hoek van $> 90^\circ$ van het substraat af te trekken.



Aanbrengen van de lijm



Aansnijden tussen lijm en glasplaatje



-> Aftrekken van de lijmrups en beoordeling van het breukbeeld! Als er cohesiebreuk in de lijm optreedt is de hechting aan het substraat vlekkeloos.