



**ЖИДКИЙ АКРИЛ
ACRYLUX
СУПЕРБЕЛЫЙ**

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Версия 3.0, 11. 2021 г.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА АКРИЛА



Допустимый диапазон температур при транспортировке — от -40 до +40 °С.



Хранить при комнатной температуре без контакта с воздухом (плотно закрывайте крышку).
Избегать воздействия ультрафиолетом.



Зимой дать возможность отогреться до комнатной температуры около 20 °С. От холода акрил становится гуще - следовательно требуется более длительное его перемешивание, до получения однородной массы.

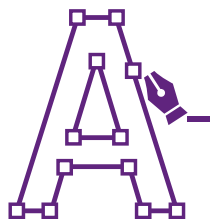


ВНИМАНИЕ!

Сливайте всю канистру и перемешивайте акрил в дозаторе. Если Вам нужен меньший объем, то слейте излишки обратно в канистру для хранения! При следующей заливке повторите процедуру.



1 ЭТАП



Пример расчета

$A = 600 \text{ см}^2$

$B = 0,4 \text{ см}$

Расчет по формуле:

$600 \times 1,2 \times 0,4 = 288$

Таким образом,
требуемое количество
акрила = 288 г

* Вычислить
внутреннюю площадь
изделия можно через
плагин E-CUT
для Corel DRAW

* Встроенная опция
на бортогибе сама
считает внутреннюю
площадь изделия

ПОДГОТОВКА ФАЙЛОВ И РАСЧЕТ КОЛИЧЕСТВА АКРИЛА ДЛЯ ИЗДЕЛИЯ

1. ПОДГОТОВКА И ПРОВЕРКА ИСХОДНОГО ФАЙЛА ИЗДЕЛИЯ

Исходный файл для бортогиба создается в программе Corel Draw и сохраняется в формате Ai-3x.

На этом этапе важно удалить лишние узлы в исходном файле и проверить замкнуты ли кривые.

Если контур трассированный, то надо уделить особое внимание проверке каждого узла и кривой, так как эти элементы бортогиб воспринимает либо как угол, либо как окружность.

На практике лишние узлы и незамкнутые кривые могут привести к тому, что бортогиб сделает либо рез, либо загиб там, где это не планировалось.

2. РАСЧЕТ КОЛИЧЕСТВА АКРИЛА

Формула расчета количества акрила — $A \times K \times B = X$

A — внутренняя площадь изделия (см^2)*

K — постоянный коэффициент = 1,2

B — желаемая толщина слоя (см)

X — требуемое количество акрила (грамм)

Рекомендация по заливаемому слою в зависимости от изменения высоты изделия:

Высота изделия (см)	Толщина слоя (см)
0—40	0,4
40—50	0,5
50—60	0,6
60—80	0,6
Выше 80	0,6

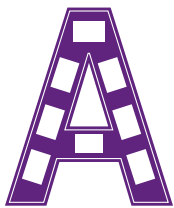


Для надежного соединения бортов в изделиях выше 60 см и акрилового лица буквы рекомендуем использовать саморезы из прозрачного акрила. Саморез крепится в борт буквы, рекомендованный диаметр отверстия 2 мм.

Заливка жидким акрилом в изделие осуществляется после крепления самореза на борт буквы.



ТЕХНОЛОГИЯ «ЖИДКИЙ АКРИЛ»



Технологический задник

Материал - ПВХ 6 мм

3. ПОДГОТОВКА ФАЙЛА ДЛЯ ФРЕЗЕРОВКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ЗАДНИКА

Файл должен быть подготовлен так, чтобы не менее 70% площади технологического задника были открыты для вентиляции во время процесса полимеризации — для этого должны быть предусмотрены отверстия по всей площади технологического задника.

Файл должен повторять оригинальный контур изделия, но с добавлением внешнего контура 5 мм.

Для крепления борта к технологическому заднику в файле по линии оригинального контура нужно добавить паз толщиной 1,5 мм.



Финишный задник

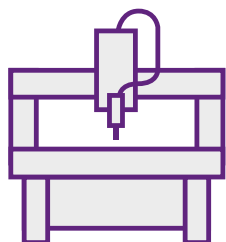
Материал - ПВХ 6 мм

4. ПОДГОТОВКА ФАЙЛА ДЛЯ ФРЕЗЕРОВКИ ФИНИШНОГО ЗАДНИКА

Файл должен повторять оригинальный контур изделия без добавления внешнего контура и без паза, так как финишный задник при монтаже утопляется внутрь борта изделия.

2 ЭТАП

ФРЕЗЕРОВКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО И ФИНИШНОГО ЗАДНИКА



1. ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ЗАДНИКА

1. Инструмент «Фреза для ЧПУ 1,5 мм однозаходная» проходит по центральной линии оригинального контура стружкой вверх с углублением на 2/3 толщины материала.
2. Процедуру повторяем 2 раза, чтобы вычистить стружку из получившегося паза.
3. Затем обрезаем получившийся паз с отступом 4 мм от внешнего контура паза.

Параметры

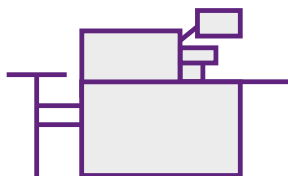
· Скорость подачи — 6 м/мин

2. ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА ФИНИШНОГО ЗАДНИКА

Инструмент «Фреза для ЧПУ 1,5 мм однозаходная» проходит по центральной линии оригинального контура стружкой вверх.



3 ЭТАП



ПРОИЗВЕСТИ ГИБКУ ПРОФИЛЯ ПО ИСХОДНОМУ ФАЙЛУ

Скопировать файл в память бортогиба или открыть с внешнего носителя.

Запустить автоматический процесс гибки.

4 ЭТАП



СОВМЕЩЕНИЕ БОРТА С ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ЗАДНИКОМ ФИКСАЦИИ ПРАВИЛЬНОЙ ГЕОМЕТРИИ ИЗДЕЛИЙ

1. ВЛОЖИТЬ БОРТ В ПАЗ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ЗАДНИКА



2. ЗАКРЕПИТЬ БОРТ В ЗАДНИКЕ

Закрепить борт в заднике можно при помощи малярного скотча.

Также необходимо зафиксировать скотчем весь стык борта (от края до края) с внешней стороны (это упростит склеивание стыка на следующем шаге).



3. СКЛЕИТЬ СТЫК БОРТА КУСОМ ПРОФИЛЯ

Склеить стык можно куском того же профиля белой стороной внутрь.



4. ЗАФИКСИРОВАТЬ ГЕОМЕТРИЮ ИЗДЕЛИЯ

Фиксация геометрии — крайне важный и необходимый аспект для получения качественного изделия.

Профиль в большинстве случаев находится в штрипсе и за счет «памяти металла» стремится свернуться обратно. Также нужно учитывать, что акрил в процессе полимеризации стягивается к середине. Все это может сильно исказить задуманную форму изделия.



ТЕХНОЛОГИЯ «ЖИДКИЙ АКРИЛ»



Выравнивание происходит при помощи специальных приспособлений: уголки, планки, магниты.

5. ОЧИСТИТЬ (ПРОДУТЬ) ИЗДЕЛИЕ ОТ МУСОРА И ПЫЛИ

5 ЭТАП

ЗАЛИВКА ЖИДКОГО АКРИЛА И ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ



1. ПЕРЕМЕШАТЬ АКРИЛ

Перемешивать акрил следует очень тщательно, так как в процессе хранения он расслаивается. Перемешивание позволит сформировать однородную структуру акрила и избежать брака на этапе сушки.

ВНИМАНИЕ!

Даже если вы планируете залить в изделия акрил объемом менее 1 канистры, необходимо обязательно выливать всю канистру акрила в емкость дозатора для перемешивания.

Не использованные остатки акрила рекомендуем слить из емкости дозатора обратно в канистру для применения в последующих работах.

Подготовка акрила после хранения

1. Слить 2/3 акрила из канистры в емкость дозатора.
2. Перемешать оставшийся в канистре акрил и затем слить его в емкость дозатора.
3. Перевернуть канистру крышкой вниз и оставить в таком положении на 15 минут, чтобы собрать остатки акрила.
4. Слить остатки акрила в емкость дозатора.
5. Тщательно перемешать акрил миксером в дозаторе — до однородной массы.
6. Пролить через систему 300—500 г акрила обратно в емкость дозатора.
7. Дать акрилу отстояться 10—15 минут в емкости дозатора, чтобы удалить пузырьки воздуха, образующиеся в акриле в процессе перемешивания.

Акрил готов к использованию.



Если Вы не планируете пользоваться дозатором длительное время:

рекомендуем его промыть раствором Р4. Для ввода в эксплуатацию после хранения рекомендуем промыть систему акрилом — пролить 300 гр (использованный акрил после промывки утилизировать).



ТЕХНОЛОГИЯ «ЖИДКИЙ АКРИЛ»

Все процедуры подготовки акрила обязательны!

Дело в том, что Супербелый акрил ACRYLUX является многокомпонентным веществом: некоторые субстанции, находящиеся в составе акрила (например, пигмент, сделанный на основе оксида кремния), представляют собой мелкодисперсную пыль, которая не растворяется и в процессе хранения может выпадать в осадок.

Подготовка акрила перед заливкой в изделия

1. Жидкий акрил, находящийся в емкости дозатора, необходимо тщательно перемешивать миксером в начале каждого рабочего дня.
2. После перемешивания необходимо пролить через систему 300—500 г акрила обратно в емкость дозатора.
3. После проливки дать акрилу отстояться 10—15 минут, чтобы удалить пузырьки воздуха, образующиеся в акриле в процессе перемешивания.

Можно приступать к заливке.



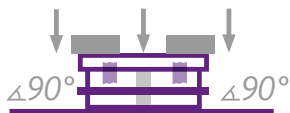
2. ВНЕСТИ ЗНАЧЕНИЯ ГРАММ АКРИЛА В ДОЗАТОР

Предварительно посчитайте количество грамм акрила (см. Этап 1, Расчет количества акрила) для каждого изделия и внесите значения в соответствующих ячейках на сенсорном мониторе.



3. РАЗМЕСТИТЬ ЭЛЕМЕНТЫ НА ПЛАТФОРМЕ

Размещать изделия необходимо на расстоянии 5—10 см друг от друга. При этом более «сложные» изделия — к краю платформы, а «простые» — ближе к центру.

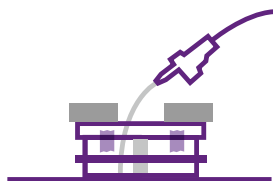


4. ПРИГРУЗКА

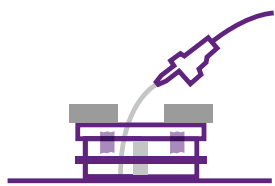
Пригружать изделия необходимо таким образом, чтобы борт стоял перпендикулярно к платформе и максимально плотно, без зазоров по всему контуру изделия.

5. ЗАЛИВКА АКРИЛА

Заливать жидкий акрил желательно пропорционально через каждое технологическое отверстие задника, чтобы акрил растекался быстрее. После заливки необходимо подождать 10 минут, чтобы слой акрила стал равномерным.



ТЕХНОЛОГИЯ «ЖИДКИЙ АКРИЛ»



Необходимо проверить наличие протечек акрила из-за неплотного прилегания борта к платформе. Если протечки появились, то места, в которых они произошли, нужно дополнительно пригрузить, чтобы борт «отрубил» протекший акрил. В противном случае акрил может прилипнуть к борту и оторваться вместе с краской.



6. ЗАПУСТИТЬ ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ



<i>Фазы полимеризации</i>	<i>Буквы до 50см</i>	<i>Буквы свыше 50см</i>
Растекание	10 минут	10 минут
УФ + нижние вентиляторы	10 минут	15 минут
УФ + нижние вентиляторы + верхние вентиляторы + тэны + вытяжка	90 минут	95 минут
Верхние вентиляторы + вытяжка	10 минут	10 минут



При прилипанию акрила к стеклу после полимеризации — произвести опрыскивание водой и проверить температурный режим в сушильной платформе и деформацию стекла.

Для избежания деформации стекла — рекомендуем чистить стекло резиновым шпателем и не двигать буквы по поверхности.

В случае износа стекла его можно перевернуть, а в дальнейшем заменить.



$t = 32^{\circ}$





ОФИС В МОСКВЕ

г. Москва, Ленинский проспект, д. 139

+7 495 374-94-45

info@ledpred.ru

www.ledpred.ru

РЕКВИЗИТЫ

Общество с ограниченной ответственностью «Диамонд-Лаб»

Юридический адрес: 108814, г. Москва, Сосенское п.,
п. Коммунарка, Александры Монаховой ул., д. 57,
стр. 1, этаж 1, помещ. 5

Почтовый адрес: 117513, г. Москва, а/я 29

ИНН 7751198879

КПП 775101001

ОГРН 1217700258412

Р/с 40702810438000042682

ПАО СБЕРБАНК

К/с 30101810400000000225

БИК 044525225