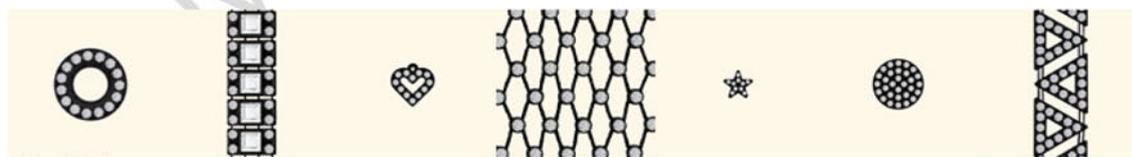


LĪMĒŠANA AR LĪMI

akmeņu rotājumi (plastmasā un metālā)



Akmeņu Rotājumus Plastmasā un Metālā var arī līmēt pie dažādām virsmām ar materiālam atbilstošu līmju palīdzību.



Akmeņu Rotājumi Plastmasā



Akmeņu Rotājumi Metālā

LĪMES IZVĒLE

Šī tabula piedāvā plaši pazīstamu un pasaulē pieejamu, dažādiem nolūkiem un materiāliem piemērotu, līmju izlasi. Tai arī vajadzētu kalpot par ceļvedi optimālās līmes atrašanās Jūsu izvēlētajam stiprinājumam.

		Divkomponentu Epoxy Gumijotās Līmes			Poliuretēna Līmes		Cianakrilāta Līmes		UV Līmes		Silikona Līmes	Dispersijas- & Kontaktlīmes	
		CG 500-35	Uhu Plus endfest 300	Araldite 2011	Araldite 2026	Scotch Weld DP 610	UHU Instant Adhesive	Cyberbond 2999	Photobond GB 368	Photobond GB 345	Elastosil N2199	Konstruvit	Chrisanne
Neorganiskie Materiāli	Kristāls	■			■	■			■	■	■		
	Stikls	■			■	■			■	■	■		
	Keramika	■	■	■							■		
	Akmens	■	■	■	■						■		
Metāli	Alumīnijs	■	■	■							■		
	Misiņš	■	■	■							■		
	Sudrabs	■	■	■							■		
	Metāls	■	■	■							■		
Līmējamie Sintētiskie Materiāli	PC	■	■	■	■	■	■	■					
	PS	■			■		■						
	PVC/ABS	■	■	■	■	■	■	■			■		
	Gumija	■			■		■	■					
Organiskie Materiāli	Papīrs	■					■	■			■	■	■
	Korķis	■									■	■	■
	Koks	■	■	■							■	■	■
	Tekstils					■					■	■	■

Virsmas Spraigums

Virsmas spraigums ir slapināmības īpašību rādītājs virsmai, uz kuras tiks līmēts kristāls. CRYSTALLIZED™ - Swarovski Elementu līmēšanai ieteicamais virsmas spraigums ir vismaz 38 mN/m vai vairāk. To periodiski vajadzētu pārbaudīt darba procesā.

Vislabāk virsmas spraiguma noteikšanai ir izmantot Pārbaudes Pildspalvu (Art. 9030/000, Sys.No. 919346).

LĪMĒŠANA



1 Pirms līmēšanas iezīmējiet attiecīgā parauga virsmu.



2 Ja tinte paliek redzama vismaz 2 sekundes, virsma ir piemērota līmēšanai



3 Ja tinte izzūd vai veido burbuļus, virsma nav piemērota līmēšanai. Tādā gadījumā vajadzētu izmēģināt pirms-apstrādes tīrīšanas metodes.

Pirms-apstrāde

Ja virsmas spraigums ir mazāks par 38 mN/m, sekojošas pirms-apstrādes tīrīšanas metodes, pielietotas pareizā secībā, var būt ļoti efektīvas vajadzīgā rezultāta sasniegšanā.

TĪRĪŠANAS VEIDI	PIRMS-APSTRĀDES TĪRĪŠANAS METODES
<p>1 Mehāniska tīrīšana</p> <p>Tā ietver abrazīvo- vai tīrīšanu ar spiedienu, bet parasti tā nav nepieciešama juvelierizstrādājumiem.</p>	<ul style="list-style-type: none">■ Netīrumu, pārklājumu atlikumu, rūsas, nosēdumu noņemšana■ Virsmas padarīšana par nelīdzenu
<p>2 Mazgāšana un Attaukošana</p> <p>Šeit ir svarīgi pārļiecināties, vai attaukojošie šķīdumi nesatur silikonu, jo tas vājinātu salipšanu.</p> <p>Lai izvairītos no bojājumiem, pirms šķīdinātāju lietošanas ir ieteicams pārbaudīt tīrāmās virsmas noturību pret tiem.</p> <p>Šķīdinātājus, kas satur vielas ar augstu vārīšanās temperatūru, nevajadzētu lietot paaugstinātā nosēdumu riska dēļ.</p>	<ul style="list-style-type: none">■ Tīrīšana ar attaukojošiem šķīdumiem, skalošana ar dejonizētu ūdeni.■ Tīrīšana ar izopropanolu/etanolu■ Tīrīšana ar acetonu■ Tīrīšana ar tīrīšanas līdzekli, kas nesatur vielas ar augstu vārīšanās temperatūru (nosēdumu risku).
<p>3 Fiziska Tīrīšana un Aktivizēšana</p> <p>Šīs tīrīšanas metodes var izmantot, ja mehāniskā tīrīšana vai mazgāšana un attaukošana nav iespējama vai nedod 38mN/m virsmas spraigumu. Tāpēc šo pirms-apstrādes tīrīšanu vajadzētu izmantot individuālos gadījumos.</p>	<ul style="list-style-type: none">■ Apstrāde ar liesmu■ Corona (gaisa plazmas) apstrāde■ Zemspiediena plazmas apstrāde
<p>4 Ķīmiska Tīrīšana un Gruntēšana</p> <p>Gruntējuma izmantošana uzlabo salipšanu un palīdz aizsargāt pret koroziju.</p>	<ul style="list-style-type: none">■ Šķīdinātāja lietošana mazās devās un virsmas aktivizēšana.■ Gruntējuma uzklāšana

Stiprināšanas Tehnikas

Stiprināšana uz Sudraba Juvelierizstrādājumiem

Bez aizsardzības, ķīmisku reakciju ietekmē sudraba rotaslietas ar laiku var dzeltēt vai kļūt melnas. Lai palēninātu vai pārtrauktu šīs reakcijas, sudraba juvelierizstrādājumu virsmas bieži tiek pārklātas ar pagaidu (uz vaska bāzes) vai pastāvīgu (uz lakas bāzes) pārklājumu. Metāla virsmas pārklāšanas rezultātā virsmas spraigums samazinās zem ieteicamajiem 38 mN/m.

PRETSMĒRĒJUMU AIZSARDZĪBAS SISTĒMAS	
Pagaidu aizsardzība pret smērējumiem	Pastāvīga aizsardzība pret smērējumiem
<ul style="list-style-type: none"> ■ Uz vaska bāzes 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Uz lakas bāzes
<ul style="list-style-type: none"> ■ Zems virsmas spraigums 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Virsmas spraigums ir atkarīgs no lakas
<ul style="list-style-type: none"> ■ Noņemt ar liesmu vai sārmainu šķīdumu 	
leteikums: Pēc uzlīmēšanas aizsargāt pārējo izstrādājumu	leteikums: Izmantot pretsmērējumu aizsardzību ar pietiekamu virsmas spraigumu

STIPRINĀŠANA UZ SINTĒTISKIEM MATERIĀLIEM

Sekojošā tabula satur informāciju attiecībā uz līmes īpašībām līmējot uz dažādiem sintētiskiem materiāliem.

PLASTMASA	PAZĪSTAMS KĀ	LIPĪBA
ABS	Abselex, Lacqran, Tynrene	laba
ASA	Luran S, Gelyo	laba
CA	Ultraplan, Saxetat, Thodialite	laba
EP	Araldite, Ferropox, Duroxyn	laba
PA	Degamid, Nylon, Perlon	ļoti grūta
PC	Polycarbafil, Lexan, Andoran	laba
PE	Geberit, Hostalen G, Ferrozell	slikta
PET	Cardura, Atlas, Eralyt	grūta
PF	Formanyl, Holoplast, Kerit	laba
PIB	Parapol, Oppanol, Vistanex	laba
PMMA	Plexiglass, Resartglass	laba
POM	Delrin, Kematal, Ertacetal	grūta
PP	Moplefan, Proplex, Verelite	slikta
PS	Hostyrene, Styropor, Noblen	laba
PTFE	Teflon, Gaflon, Ferrotron	ļoti slikta
PVC	Marcoproplat, Ravinil, Sumilit	laba
SAN	Litac, Tuf-Flex, Vestoran	laba
SILICONE	Silopren, Contiduct, Corotex	slikta
UP	Celipal, Sirester, Vestopal	laba

PROBLĒMU RISINĀŠANA

PROBLĒMA	KĻŪDA
Mainījies kristāla krāsa <ul style="list-style-type: none"> ■ Kristāls kļuvis matēts vai sadzeltējis ■ Kristāls izskatās melns un nespožs salīdzinājumā ar apkārt esošajiem kristāliem ■ Kristālam ir izveidojies elektrolīzes pārklājums 	1, 2 3 4
Kristāls ir atdalījies no dobuma Kristāls ir atdalījies atraujoties no spoguļpārklājuma <ul style="list-style-type: none"> ■ Kristāls ir zaudējis krāsu. ■ Kristāls nav zaudējis krāsu. ■ Kristāls ir atdalījies ar spoguļpārklājumu, bet bez Platīna spoguļa vai līmes. 	5, 6 6 7, 8, 9
Kristāls ar atdalījies kopā ar spoguļpārklājumu. <ul style="list-style-type: none"> ■ Pie kristāla ir palikusi līme. ■ Pie kristāla līmes vairs nav. 	10, 11, 12, 13, 14 15, 16, 17
Par daudz līmes <ul style="list-style-type: none"> ■ Pirms sacietēšanas ■ Pēc sacietēšanas 	18 19

KĻŪDA	IEMESLS	IETEIKUMS
1	Līmes atlikumi nav pilnībā noņemti un ir izsmērējušies pār kristālu.	Izmantot piemērotu dozatoru, lai uzliktu precīzu līmes daudzumu. Vakuuma dozatori neļauj līmei pilēt un samazina nepieciešamās tīrīšanas daudzumu.
2	Lietots pārāk daudz līmes	Izmantojiet mazāk līmi. Pārliecinieties, ka lietojat precīzi ieteikto dozu un uzmanīgi noņemiet līmes pārpalikumu ar acetonu vai izopropanolu.
3	Dobuma ass bija novirzīta no centra jau sākotnējā modelī vai dobums netika izurbts taisni nepabeigtajā sagatavē.	Urbjot caurumus sākotnējā modelī, izmantojiet urbi ar palīgmehānismu, kas ļautu Jums precīzāk kontrolēt dobuma virzienu un dziļumu.
4	Juvelierizstrādājums tika galvanizēts pēc kristālu ielīmēšanas tajā.	Ieteicams pabeigt galvanizēšanu pirms kristālu līmēšanas.
5	Pilnībā neaizpildīts līmes dobums izraisa koroziju.	Pārliecinieties, ka izmantojat precīzi ieteikto līmes devu.
6	Stiepes slodzes mazina spoguļpārklājuma saķeri. Skābeklis iekļūst starp akmeni un spoguļpārklājumu un izraisa oksidāciju.	Izmantojiet elastīgāku un ne tik ļoti sarauzošos līmi.
7	Pielietota nepareiza līmēšanas sistēma.	Veiciet pārbaudes ar citām līmēšanas sistēmām.
8	Ir lietota nepareiza gumijas un cietinātāja proporcija.	Stingri sekojiet ražotāja jaukšanas instrukcijām.
9	Tīrīšanas līdzeklis ir ietekmējis līmi un/vai aizsargājošo pārklājumu.	Lietojiet līdzekli mazākās devās vai izvēlieties citu līdzekli.
10	Pirms elektrolīzes nav pilnībā notīrītas spodrināšanas līdzekļa paliekas.	Vēlreiz pārbaudiet izmantoto tīrīšanas procesu.
11	Pirms līmēšanas lakotais juvelierizstrādājums nav ticis pareizi apstrādāts.	Ja nepieciešams, uzlabojiet līmes liptspēju, piemēram, ar zema-spiešana plazmas vai liesmas apstrādi.
12	Ticis izmantots pārāk mazs līmes daudzums.	Pārliecinieties, ka izmantojat precīzi ieteikto līmes devu.
13	Pēc elektrolīzes dobumam ir nepareiza forma.	Pārstrādājiet sākotnējo modeli, uzlabojot dobuma formu.
14	Nav pilnībā noņemti Elektro...	Vēlreiz pārbaudiet izmantoto tīrīšanas procesu.
15	Norādītais apstrādes laiks ticis pārsniegts, kā rezultātā līme jau ir sacietējusi.	Samaziniet apstrādes laiku.

KĻŪDA	IEMESLS	IETEIKUMS
16	Lietots pārāk maz līmes	Pārlicinieties, ka izmantojat precīzi ieteikto līmes devu
17	Vispārējas līmes problēmas	Sekoiet izstrādātāja instrukcijām. Pārbaudiet līmes uzglabāšanas apstākļus. Pāri palikušais šķīdinātājs varētu būt ietekmējis līmi un/vai pārklājumu.
18	Lietots pārāk daudz līmes	Lietojiet pietiekamu daudzumu līmes. Precīzai dozēšanai izmantojiet dozēšanas sistēmu. Lieko līmi var uzmanīgi noņemt izmantojot vates kociņu, iemērktu vai nu acetonā vai izopropanolā (spirtā).
19	Juvelierizstrādājums ticis pakļauts slodzei pirms līmes sacietēšanas.	Pirms juvelierizstrādājuma lietošanas (piemēram, transportēšanas), pārlicinieties, vai līme ir nožuvusi.

Stiprināšanas Tehnikas