

LĪMĒŠANA AR LĪMI

plakanie akmeņi (bez līmes)



PRODUKTA PĀRSKATS

<<<

Sekojošas produktu grupas var stiprināt izmantojot LĪMĒŠANAS metodi:

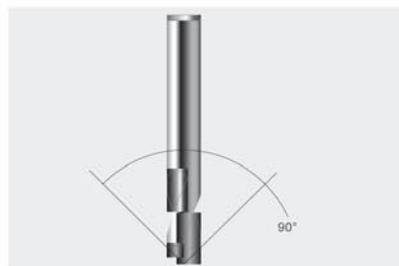
- Apaļie Konusveida Akmeņi
- Plakanie Akmeņi (bez līmes)
- Formu Akmeņi
- Aplikācijas (bez līmes)
- Kristāla Tetovējumi
- Uzlipināmie kristāla produkti
- Kristāla Audums
- Kristāla Aplikāciju Audums
- Kristāla Glazūra
- Kristāla Tekstilaplikācijas
- Akmeņu Rotājumi Plastmasā
- Akmeņu Rotājumi Metālā
- Kristāla Siets

MAŠĪNAS, DARBARĪKI & PALĪGLĪDZEKĻI

<<<

Sekojošas mašīnas, darbarīki un palīglīdzekļi varētu būt nepieciešami CRYSTALLIZED™ – Swarovski Elementu LĪMĒŠANAI:

DARBARĪKI



90° spirālrurbis/ 90° NC urbis



Divkomponentu epoxy līme

PALĪGLĪDZEKĻI



Vakuuma Satveršanas Sistēma

Courtesy of I&J Flinar Inc.



Šķidruma Dozētājs

Courtesy of I&J Flinar Inc.



Dozēšanas šļirce



Pārbaudes Pildspalva
(Art. 9030/000, Sys.No. 919346)



Pincete



Kociņš ar vasku

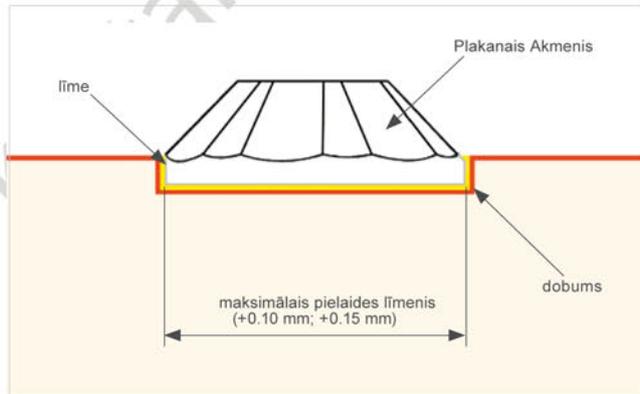


Acetons/ Izopropanols

Stiprināšanas Tehnikas

Padziļinājumi Plakanajiem Akmeņiem (bez līmes)

Līmējot Plakanos Akmeņus (bez līmes) uz cietas virsmas, arī ir ieteicams izveidot dobumu pēc zemāk redzamā parauga. Dobums ļaus ne tikai pareizi ielīmēt akmeņus, bet arī nodrošinās augstāku kristālu aizsardzību pret mehānisku un ķīmisku iedarbību.



Padziļinājumi Formu Akmeņiem

Pamatā, dobumi tiek veidoti atbilstoši Formu Akmeņu geometrijai. Nepieciešamo dobumu jaunajumos un tehnisko zīmējumu ar mērījumiem un pielaidēm saņemšanai, lūdzu griezties vietējā Swarovski pārstāvniecībā.

Virsmas Spraigums

Virsmas spraigums ir slāpīnāmības 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.

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



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.

Stiprināšanas Tehnikas

Virsmas Spraigums

Virsmas spraigums ir slāpnamības 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).



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 pārliecināties, 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

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 atrašanā Jūsu izvēlētajam stiprinājumam.

LĪMĒŠANA

		Divkomponentu Epoxy Gumijotās Līmes			Poliuretēna Līmes		Cianakrilāta Līmes		UV Līmes		Silikona Līmes	Dispersijas- & Kontaktlīmes		
		CG 500-35	Uhu Plus endfest 300	Araidite 2011	Araidite 2026	Scotch Weld DP 610	UHU Instant Adhesive	Cyberbond 2999	Photobond GB 368	Photobond GB 345	Elastosil N2199	Konstruvit	Chrisanne	Bostik 1475
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					■						■	■	■

Stiprināšanas Tehnikas

Kristālu Pielīmēšana

Paceliet akmeni, piemēram, ar vaska kociņu, pinceti vai vakuuma satveršanas sistēmu, novietojiet to vajadzīgajā vietā un viegli piespiediet.

Nav ieteicams izmantot silikona vaska kociņu, jo tas var pasliktināt salipšanu un kristālu spīdumu.



Vaska Kociņš



Pincete



Vakuuma Satveršanas Sistēma

Courtesy of I&J Fisnar Inc.

Akmeņu Līmēšana



1 Pirms līmēšanas, virsma ir pareizi jāapstrādā (piem. tīrīšana, attaukošana, abrazīvā apstrāde). Ja izmantojat šķīdinātāju, uzgaidiet dažas minūtes, ļaujot tam iztvaikot.



2 Ja līmes tūbiņai pašai nav piemērotas sprauslas, līmi vajadzētu uzlikt ar dozētāja palīdzību. Lai līmētu vienā punktā, novietojiet adatu tieši virs šī punkta, izspiediet nedaudz līmes un lēnām attāliniet sprauslu virzienā uz augšu, lai izvairītos no līmes izsmērēšanās uz sāniem.



3 Paceliet kristālu ar vaska kociņu.



4 Uzmanīgi novietojiet kristālu vajadzīgajā vietā un uzmanīgi uzspiediet.

kristali.lv

Stiprināšanas Tehnikas

Plakano Akmeņu (bez līmes) un Aplikāciju (bez līmes) stiprināšana

LĪMĒŠANA

Izmantojot atsevišķi nopērkamo Pārnesanas Plēvi, atsevišķos Plakanos Akmeņus (bez līmes) ir iespējams līmēt tā pat, kā gatavās Aplikācijas (bez līmes), kuras jau atrodas uz plēves. Pašu izveidotās un jau gatavā veidā nopērkamās aplikācijas var stiprināt uz daudziem dažādiem kustīgiem un cietiem materiāliem.

Lai no atsevišķiem kristāliem izgatavotu aplikāciju, uz cietas virsmas, liekot akmeņus ar plakano pusi pret virsmu, izveidojiet no tiem sev vēlamu motīvu. Uzmanīgi, sākot no sānu malas un cenšoties neizkustināt izkārtotos akmeņus, pārklājiet pāri motīvam lipīgo Pārnesanas Plēves slāni. Tad uzmanīgi, uzspiediet uz plēves, lai akmentiņi tai pieliptu. Aplikācija ir gatava, taču, ja vēlaties, varat to no otras puses pārklāt ar Pārnesanas Plēves aizsargājošo slāni.

Tālāk aplikācijas var stiprināt pēc sekojošas instrukcijas:



1 Noplēšiet Pārnesanas Plēves apakšējo Aizsargslāni (ja tāds ir)



2 Uz akmeņu plakanās daļas uzklājiet pareizo līmes daudzumu



3 Novietojiet motīvu (ar līmējamo pusi uz leju) uz iepriekš sagatavotās virsmas.



4 Izmantojiet mīksto putveidīgo gumiju (vai līdzīgu materiālu), lai kompensētu kristālu dažādos izmērus vai nelīdzenu virsmu. Putveidīgajai gumijai vajadzētu atrasties uz aplikācijas piespiestai visu līmes cietēšanas laiku.



5 Kad līme ir nožuvusi, ņemot vērā līmes tehniskos parametrus, uzmanīgi nolobiet caurspīdīgo Pārnesanas plēvi (ieteicamais plēves noņemšanas virziens ir paralēli aplikācijai, nevis uz augšu).

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

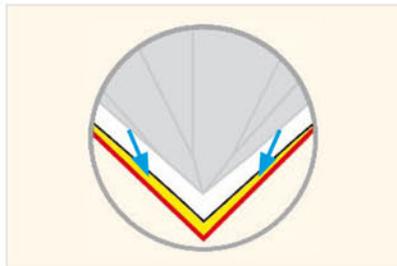
STIPRINĀŠANA UZ SINTĒTISKIEM MATERIĀLIEM

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, Geloy	laba
CA	Ultraplan, Saxetat, Thodialite	laba
EP	Araldite, Ferropox, Duroxyn	laba
PA	Degamid, Nylon, Perlon	ļoti grūta
PC	Polycarbazil, 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, Gafalon, Ferrotron	ļoti slikta
PVC	Marcoproplat, Ravinil, Sumilit	laba
SAN	Litac, Tuf-Flex, Vestoran	laba
SILICONE	Silopren, Contiduct, Corotex	slikta
UP	Celipal, Sirester, Vestopal	laba

Saraušanās

Žūstot, līmei ir tendence sarauties. Saraušanās būs lielāka, ja ir izvēlēta nepareiza līme, ja tā cietējusi nepareizos apstākļos vai dobums ir nepareiza izmēra (ap kristālu pārāk daudz vietas). Tādējādi radītā spriedze var bojāt spoguļpārklājumu un kristāls var pat atdalīties.



Spoguļpārklājums (melnā krāsā) tiek atrauts no kristāla līmes pārmērīgas saraušanās rezultātā (dzeltenā krāsā).

PROBLĒMU RISINĀŠANA

PROBLĒMA	KĻŪDA
Mainījusies 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 galvanizāciju pirms kristāla 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