

Laminating 460

Laminating 460 - это однокомпонентный, сшитый поливинилацетатный эмульсионный клей, разработанный специально для приклеивания HPL и шпона к огнестойким ДСП и ДВП. Его можно смешивать с хлоридом алюминия (катализатор А) в виде двухкомпонентной системы для повышения водостойкости. Он может быть горячим или холодным.



ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Описание химического семейства: Сшивающий поливинилацетатный эмульсионный клей

Вид: Жидкость бежевого цвета

Типичная вязкость (сП): некатализованный: 2100 - 4100 (4/60/83 °F)

Катализованный: 1000 - 3000

Вес твердых веществ (%): 46,5 - 56,1

pH: некатализованный: 6,5 - 8,0 катализуется: 2.0 - 4.0

Удельный вес: 1.11 **Вес фунтов на галлон:** 9,30

Рекомендуемая минимальная температура использования: 53 °F / 11 °C

* Указанные физические свойства являются целевыми диапазонами, а не спецификациями конечного продукта.

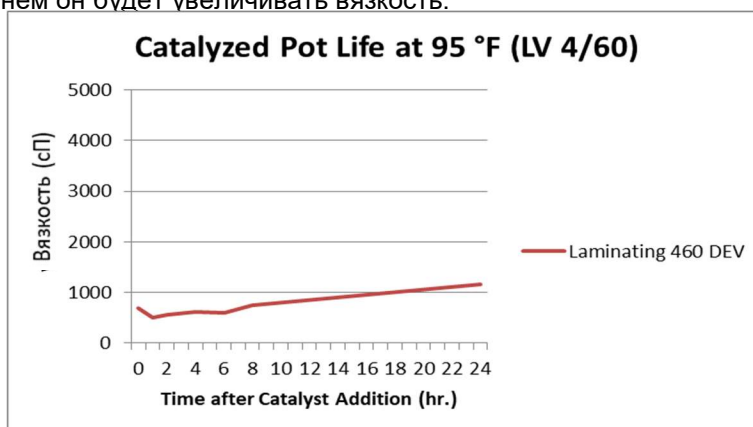
ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКТА

- Работает с борированными подложками
- Отлично подходит для ламинирования
- Высокая водостойкость
- Отличная жизнеспособность
- Соответствует правилу 1168 Калифорнийского округа по управлению качеством воздуха на южном побережье D 6007-14) на ¼" 3-слойной березе HWPW-VC
- как клей ULEF

ИНСТРУКЦИЯ ПО СМЕШИВАНИЮ

Рекомендуемое соотношение катализатора к смоле составляет пять процентов по объему или шесть процентов по массе. Поместите смолу в смеситель и медленно добавьте катализатор при перемешивании. Продолжайте перемешивание в течение пяти-десяти минут после добавления катализатора, чтобы обеспечить однородную смесь. Меньшее количество катализатора может быть использовано при определенных условиях, но характеристики водостойкости должны быть подтверждены. Лучше всего смешивать катализируемый материал, если он хранился дольше семивосьми часов, поскольку со временем он будет увеличивать вязкость.

ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ



РУКОВОДСТВО ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Машины: Изделие может быть только горячего или холодного отжима и не предназначено для вращающихся ламинаторов с тепловым обогревом или для прижимного валика / пачки.

Содержание влаги: От шести до восьми процентов - рекомендуемое содержание влаги для клеящего материала. Высокое содержание влаги значительно увеличит необходимое время зажима. Может произойти усадка панели, что приведет к трещинам под напряжением или расслоению торцевого соединения.

Подготовка заготовки: Подготовка склеиваемого материала чрезвычайно важна. Стыки, вырезанные из разорванных пил, не должны иметь следов от пил. Они также должны быть прямыми и квадратными. Формованный или соединенный материал не должен иметь следов от ножей. Застекленные или полированные швы препятствуют проникновению клея и должны быть защищены от этого.

Приклеивание должно быть равномерным по толщине. Изменение толщины не должно превышать $\pm 0,005$ дюйма / 0,12 мм.

Шлифование до толщины должно выполняться с использованием абразивов с зернистостью более 50. По возможности, клеевые швы должны быть подготовлены и проклеены в тот же день.

Распространение: Как правило, достаточно 35-50 фунтов клея на 1000 квадратных футов или 170-250 граммов на квадратный метр клеевого шва. Проверьте достаточное покрытие клеем, следя за выдавливанием вдоль клеевого шва, когда панели находятся под давлением. Интернет-калькулятор распространения можно найти на сайте www.franklinadhesivesandpolymers.com.

Давление: Давление зависит от вида или материала, подлежащего склеиванию, и подготовки шва. Прямой контакт клеящих поверхностей необходим для достижения максимальной прочности. Использование компрессометра поможет точно измерить величину давления, прикладываемого к области склеивания. Рекомендуемые места зажима для различной плотности древесины находятся на расстоянии от восьми до пятнадцати дюймов (20-38 см) и двух дюймов (пять см) от конца панели для равномерного распределения давления по всей длине клеевого шва. Интернет-калькулятор давления можно найти на сайте www.franklinadhesivesandpolymers.com.

Рекомендуемое давление прессования

Вид древесины	Давление прессования	Примеры
Мягкая древесина	7-10 кг/см ²	Сосна, Тополь
Древесина средней плотности	9-13 кг/см ²	Гивея, Вишня
Твердая древесина	13-18 кг/см ²	Дуб, Клен

Время сборки: На время сборки влияют многие факторы, некоторые из которых включают разброс клея, влажность материала, пористость материала, условия окружающей среды и выбор клея. Время сборки от пяти до десяти минут является приблизительным. Желательно, чтобы по периметру нижней панели стопки выглядел шарик клея.

При 70 °F и 50% относительной влажности приблизительно 8 влажных мил:
Общее время сборки - 15 минут

Время прессования / зажима: Время прессования зависит от используемого клея, типа клеящего материала, влажности материала и условий окружающей среды. Время прессования может варьироваться от минимального времени прессования от 30 минут до более двух часов. Более короткое время требуется в идеальных условиях при использовании мягких пород древесины с влажностью чуть менее восьми-десяти процентов и заводской температурой 68 градусов по Фаренгейту / двадцать градусов по Цельсию. Более длительное время прессования потребуется для видов с более высокой

плотностью, более высоким содержанием влаги и более низких температур на заводе. Рекомендуется определять оптимальное время прессования в реальных условиях завода, учитывая, что сезонные изменения могут привести к изменяющимся требованиям.

Горячее время пресса: Время прессования зависит от используемого клея, типа склеиваемой массы, влажности материала и условий окружающей среды. Этот график горячего прессования является рекомендуемой отправной точкой. При заводских испытаниях рекомендуется особенно для температур и толщины подложки, выходящих за рамки, указанные в таблице.

		Температура плиты, °C									
		71	77	82	88	93	99	104	110	116	121
Расстояние самой глубокой клеевой	0,08 cm	1' 31"	1' 25"	1' 19"	1' 14"	1' 09"	1' 05"	1' 01"	0' 57"	0' 53"	0' 50"
	0,15 cm	1' 53"	1' 46"	1' 39"	1' 33"	1' 27"	1' 21"	1' 16"	1' 11"	1' 07"	1' 02"
	0,24 cm	2' 22"	2' 13"	2' 04"	1' 56"	1' 49"	1' 42"	1' 35"	1' 29"	1' 24"	1' 18"
	0,3 cm	2' 58"	2' 46"	2' 36"	2' 26"	2' 16"	2' 08"	1' 59"	1' 52"	1' 45"	1' 38"
	0,39 cm	3' 42"	3' 28"	3' 15"	3' 02"	2' 51"	2' 40"	2' 29"	2' 20"	2' 11"	2' 03"
	0,47 cm	4' 38"	4' 20"	4' 03"	3' 48"	3' 33"	3' 20"	3' 07"	2' 55"	2' 44"	2' 33"
	0,55 cm	5' 47"	5' 25"	5' 05"	4' 45"	4' 27"	4' 10"	3' 54"	3' 39"	3' 25"	3' 12"
	0,63 cm	7' 15"	6' 47"	6' 21"	5' 57"	5' 34"	5' 13"	4' 53"	4' 34"	4' 17"	4' 00"

Обработка/обработка после обработки: По истечении минимального времени зажима панель приобретет достаточную прочность и может быть снята и сложена из пресса. 24 часа отверждения рекомендуется перед дальнейшей обработкой. Может потребоваться три или четыре дня, чтобы устранить затонувшие соединения, вызванные остаточной влажностью в клеевой линии.

Минимальная температура использования: Температура отверждения должна быть выше минимальной температуры использования клея. Это включает температуру склеиваемого материала, а также температуру воздуха и адгезива. Если температура ниже минимальной температуры использования, вы увидите белый, меловой вид гелина. Эти связи обычно слабы.

Очистка: Для легкого удаления клея с оборудования очищайте его, пока он еще влажный, теплой водой (включая клеевой валик и поддоны). Для сухого клея наиболее эффективны пар и / или горячая вода. Использование клеящих антиадгезивов на оборудовании также облегчит очистку.

ХРАНЕНИЕ И ОБРАЩЕНИЕ

Срок годности: Лучше всего использовать в течение четырех месяцев с даты изготовления. Продукт устойчив к замораживанию и оттаиванию. Если он замерзнет, дайте ему нагреться до температуры окружающей среды и тщательно перемешайте до получения однородной, гладкой смеси.

По дополнительным вопросам можно обратиться в службу технической поддержки Franklin по номеру 1.800.877.4583. Круглосуточное техническое обслуживание доступно онлайн на сайте www.franklinadhesivesandpolymers.com.

ВАЖНОЕ УВЕДОМЛЕНИЕ ЗАКАЗЧИКУ:

Рекомендации и данные, содержащиеся в этом листе данных продукта для использования этого продукта, основаны на информации, которую Франклин считает надежной. Они предлагаются добросовестно, без гарантии, так как условия и методы использования нашего продукта Клиентом находятся вне контроля Франклина. Клиент должен определить пригодность продукта для конкретного применения, прежде чем применять его в коммерческих масштабах. Изменение цвета и проверка материалов шпона могут происходить при использовании продукта. Эти случаи варьируются по внешнему виду, цвету и также могут варьироваться в зависимости от вида шпона, на который наносится продукт. Такое обесцвечивание и проверка могут появиться во время или после производственного процесса, в котором используется продукт. Условия окружающей среды на некоторых производственных предприятиях и в местах конечного использования могут способствовать обесцвечиванию и проверке. Поскольку такое обесцвечивание и проверка связаны с условиями, неподконтрольными Франклину, Франклин не может нести никакой ответственности за любые изменения цвета и / или проверку проблем, которые могут возникнуть.

На все заказы на продукты Franklin распространяются Стандартные условия продажи Franklin International, Inc., которые можно найти по адресу http://www.franklin.com/Terms_and_Conditions.aspx («Стандартные условия»). Другие или дополнительные условия, предложенные Клиентом, прямо отклоняются и не становятся частью соглашения между Клиентом и Franklin International, Inc. в отношении какого-либо заказа. Если вы не можете получить доступ к нашим Стандартным условиям, немедленно свяжитесь с Franklin International, Inc., и мы предоставим вам копию по запросу. Любая продажа продуктов компанией Franklin Клиенту прямо обусловлена согласием Клиента со Стандартными условиями, и принятие Клиентом любых результатов или получение продуктов компанией Franklin International, Inc. означает принятие Клиентом Стандартных условий продажи. ,

© Copyright 2023. Все права защищены. Франклин Интернешнл. Пересмотрено 09/19/2023.