

Assembly High Tack

Assembly High Tack - это готовый к использованию эмульсионный клей на основе алифатической смолы. Для более чем 55 лет она установила стандарт качества деревообработки. Это очень быстрая настройка для короткого времени зажима. Обладает высокой стойкостью к растворителям и хорошей шлифуемостью. Сборка Высокий Tack может использоваться при общей сборке и склеивании кромок и торцов для внутреннего использования. Его также можно использовать в обычном оборудовании холодного прессования.



ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Описание химического семейства: Поливинилацетатный эмульсионный клей
Внешний вид: Желтый цвет

Типичная вязкость (cps): 3250 - 4500 (3/12/83°F)

Массовая доля сухих веществ (%): 44,5 - 47,0

pH: 3,8 - 4,7

Удельный вес: 1.08 **Вес фунтов на галлон:** 9.01

Рекомендуемая минимальная температура использования: 50 ° F / 10 ° C

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Отлично работает при сборке, склеивании по краям и пласти, используется в холодных прессах
- Хорошо шлифуется
- Устойчив к действию растворителей
- Не содержит формальдегида
- Очень быстро схватывается при кратковременном наложении давления
- Готовый к использованию однокомпонентный клей
- Соответствует определению NAF для CARB и TSCA Title VI
- Соответствует требованиям 175.105 FDA

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Влажность: Для склеивания рекомендованный уровень влажности 6-10%. Высокий уровень влажности сильно увеличит время нахождения под прессом. Усадка панели может привести к появлению трещин, разрушению краев.

Подготовка склеиваемого материала: Подготовка материала для склеивания чрезвычайно важна. На срезах материала, который распиливается, не должно быть следов от пилы. Кроме того, срезы должны быть прямыми и обрезанными под прямым углом. Готовые соединяемые части не должны иметь заусенки. Оплавленные или обгоревшие поверхности препятствуют пропитке клеем и должны быть зачищены. Каждая склеиваемая деталь должна иметь одинаковую толщину. Разнотолщинность не должна превышать 0,12 мм. Зачистку необходимо выполнять наждачной бумагой с зерном выше 59 grit. Желательно, чтобы подготовка материала и склеивание проходила в один день.

Расход клея: Обычно расходуют 170-250 г/м². Проверку равномерности нанесения клея проверяют по количеству выдавленного клея, когда к панели приложено давление. Счетчик расхода клея можно найти по ссылке www.franklinadhesivesandpolymers.com.

Давление: Давление зависит от породы древесины и подготовки швов. Непосредственный контакт между склеиваемыми поверхностями необходим для достижения максимальной силы склеивания. Использование датчика давления поможет в определении точной величины давления, которое наложено

на область склеивания. Предполагаемое расположение струбцин для древесины разной плотности составляет 20 – 38 см между собой и 5 см от края панели для равномерного распределения давления вдоль всей длины клеевой линии. Расчет давления прессования можно найти по ссылке 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 влияет много факторов: расход клея, влажность склеиваемого материала, его пористость, условия окружающей среды и выбор клея. Ориентировочное время сборки от 5 до 10 минут. Желательно увидеть каплю клея, выдавленную по периметру нижней панели в стопке

При 21°C и относительной влажности 50% и приблизительной толщины слоя влажного клея 0,15 мм:
Открытое время сборки – 5 минут
Общее время сборки – 10 минут

Время наложения давления: Время наложения давления зависит от используемого клея, формы склеиваемой стопки, влажности материала стопки и окружающих условий. Интервал времени лежит в пределах от 30 минут до более 2 часов. Короткое время требуется в идеальных условиях, когда используется мягкая древесина низкой плотности с влажностью немного меньше 8 – 10% при температуре в цехе 20°C. Большее время требуется для пород древесины с высокой плотностью, высокой влажности и при более низкой температурой в цехе. Рекомендуется, чтобы оптимальное время определялось в реальных заводских условиях, учитывая сезонные изменения.

Машинная обработка/постпроцессные условия: Машинная обработка/постпроцессные условия. После прохождения минимального времени наложения давления клеевое соединение наберет достаточную силу, и изделие может быть убрано с прессы. Перед последующей обработкой оно должно быть выдержано в течение 24 часов. Три или четыре дня потребуется, чтобы устранить оседание швов, вызванное остаточной влагой линии склеивания.

Минимальная температура применения: Температура отверждения должна быть выше минимальной температуры применения клея. Это касается температуры склеиваемой стопки, температуры воздуха и температуры клея. Если какая-либо из этих температур ниже минимальной температуры применения, то клеевая линия становится белой, меловой. Такие соединения обычно ослаблены.

Очистка: Чтобы легко удалить клей с оборудования, надо, пока клей еще влажный воспользоваться теплой водой (также очищаются клеевые валики и емкости). Для очистки засохшего клея более эффективны пар или горячая вода. Очищающие вещества для клея облегчают очистку.

ХРАНЕНИЕ И УХОД

Срок годности: Лучше всего использовать клей в течение 12 месяцев от даты производства. Перед использованием клей лучше перемешать. Если клей замерз, его надо нагреть до температуры окружающей среды и тщательно перемешать до состояния гомогенной смеси.

Для дополнительных вопросов звоните в техническую службу Franklin 1.800.877.4583. 24/7, либо обращайтесь в Интернет по ссылке www.franklinadhesivesandpolymers.com.

ВАЖНЫЕ ПРИМЕЧАНИЯ ДЛЯ ПОКУПАТЕЛЯ:

Рекомендации и данные содержатся в Листе Данных Продукта, чтобы использовать этот продукт, основываясь на достоверной информации Franklin. Они доверяют без гарантии, потому что условия и методы использования нашего продукта проходят под контролем Franklin. Покупатель должен определить соответствие требованиям продукта в каждом случае применения перед использованием его в коммерческом масштабе. При использовании продукта может произойти обесцвечивание и растрескивание его. Это проявляется в изменении вида, цвета, который может варьироваться от пород древесины, из которой изготовлен шпон. Такое обесцвечивание и растрескивание может появиться во время или после производственного процесса, который использует этот продукт. Условия окружающей среды на некоторых производствах и конечное размещение могут привести к обесцвечиванию и растрескиванию. Так как это обесцвечивание и растрескивание относится к условиям, проходящим под контролем Franklin, Franklin не может быть ответственным за каждый случай обесцвечивания и/или растрескивания, который может произойти.

Всю документацию по продуктам Franklin, которая входит в Стандартные Термины и Условия Продажи Franklin International, Inc. Можно найти по ссылке http://www.franklini.com/Terms_and_Conditions.aspx («Стандартные Термины»). Разные или дополнительные термины, предложенные Покупателем, безусловно отклоняются и не становятся частью соглашения между Покупателем и Franklin International, Inc. с оказанием внимания к любой записи. Свяжитесь с Franklin International, Inc. немедленно, если вы не можете получить доступ к нашим Стандартным Терминам, и мы сделаем вам копию по запросу. Любая продажа продуктов Franklin Покупателю является явно обусловленным согласием Покупателя со Стандартными Терминами, и принятие Покупателя любого исполнения или получения изделий из Franklin International, Inc должно означать согласие Покупателя со Стандартными Терминами и Условиями Продажи.

Копирайт 2022. Все права защищены. Franklin International. Проверено 12/07/2022.