

ADVANTAGE FJ-430



ADVANTAGE FJ-430 es una emulsión adhesiva reticuladora de acetato de polivinilo de dos partes que es económica y de alto rendimiento desarrollada específicamente para las uniones por entalladuras. Tiene una reología pseudoplástica para una aplicación sencilla y una baja temperatura de uso mínima. Cuando se mezcla con cloruro de aluminio (Catalizador A) el producto supera la norma D-5572 de ASTM Uso húmedo en uniones por entalladuras en productos de madera no estructural. Esta norma es la base para la certificación Hallmark Certification para las uniones por entalladuras pegadas.

PROPIEDADES FÍSICAS

Descripción Química: Adhesivo de emulsión de acetato de polivinilo de entrecruzamiento

Apariencia: Líquido color blanco

Viscosidad típica (cps): Sin catalizado: 2300 - 3100 (3/12/28°C) Catalizado: 1500 - 2500 cps

Peso sólidos (%): 47.0 - 50.0 %

pH: Sin catalizado: 6.0 - 7.5 Catalizado: 2.0 - 4.0

Gravedad específica: 1.09 **Peso libras por galón:** 9.10

Temperatura mínima de uso sugerida: 51°F/ 11°C

CARACTERÍSTICAS CLAVE DEL PRODUCTO

- Adhesivos de alto desempeño específicamente para aplicaciones de uniones finger
- Temperatura de uso mínima baja
- Reología de adelgazamiento de cizalla para aplicaciones de extrusión
- Clasificado como adhesivo ULEF

DESEMPEÑO PROPIEDADES

- Supera la norma D-5572-99 de ASTM para uso húmedo en uniones por entalladuras en productos de madera no estructural

Norma D-5572-99 de ASTM para uso húmedo en uniones por entalladuras en productos de madera no estructural: Prueba de tensión

Exposición	Resultados de la prueba		Requisitos	
	Tensión (kg/cm ²) Promedio	Falla Madera (%) Promedio	Tensión (kg/cm ²) Promedio	Falla Madera (%) Promedio
Seco	443	96	141	60
Punto de ebullición	186	77	112	50
Vacío/presión	184	70	112	50
Temperatura elevada	188	45	70	NA

*Pino ponderosa: pruebas de 3.º

Norma D-5572-99 de ASTM para uso húmedo en uniones por entalladuras en productos de madera no estructural:

Flexión: Módulo de ruptura (Modulus of Rupture, MOR)

Exposición	Resultados de la prueba		Requisitos
	MOR (kg/cm ²) Promedio	MOR (kg/cm ²) Mínimo	MOR (kg/cm ²) Mínimo
Seco	442	252	141
Punto de ebullición	212	180	98
Vacío/presión	186	110	98

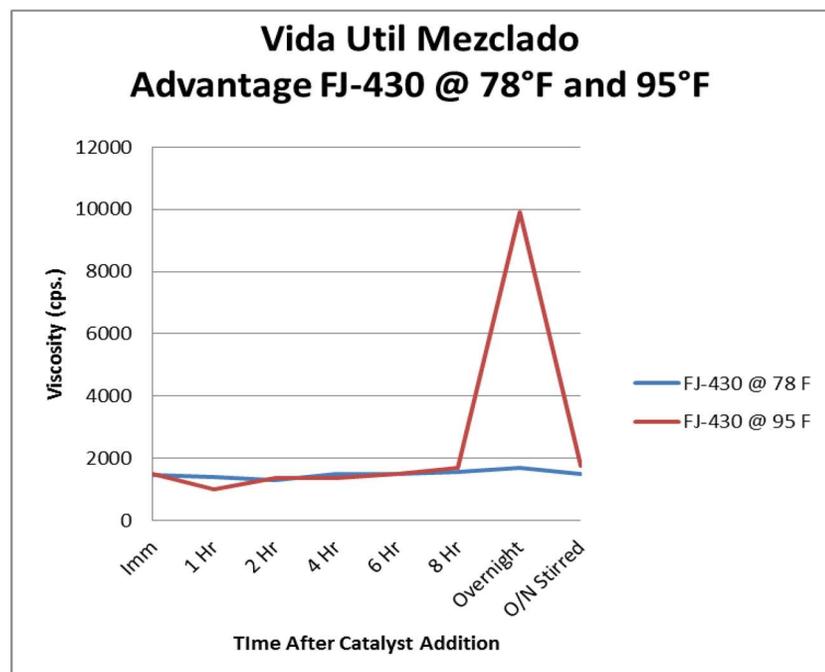
*Representa los resultados promedio de los laboratorios de Franklin para el pino Ponderosa, informe 18158

Como en el caso de todos los adhesivos, se necesitan prácticas de pegado apropiadas para lograr el desempeño indicado.

INSTRUCCIONES DE MEZCLADO

La proporción recomendada de catalizador a resina es de cinco por ciento por volumen o seis por ciento por peso. Colocar la resina en una mezcladora y agregar lentamente el catalizador mientras se agita. Continuar mezclando entre cinco a diez minutos después de agregar el catalizador para asegurar una mezcla homogénea. Bajo determinadas condiciones se puede utilizar una menor cantidad de catalizador (como en el quemado en una prensa de radiofrecuencia), pero se debe validar el desempeño de la resistencia al agua. Es mejor mezclar el material catalizado si el mismo se guardó por más de siete a ocho horas, debido a que la viscosidad aumentará con el tiempo.

VIDA ÚTIL MEZCLADO



GUÍAS DE APLICACIÓN

Contenido de humedad: El contenido de humedad recomendado es de seis a ocho por ciento para la madera a pegar. Un contenido de humedad mayor aumentará dramáticamente el tiempo de prensa requerido. Puede haber encogimiento de los paneles que resulte en roturas por stress o delaminado en las uniones terminales.

Temperatura de uso mínima: Las temperaturas de curado deben ser mayores que la temperatura de uso mínimo del adhesivo. Esto incluye la temperatura de la madera que será pegada así como la temperatura ambiente y la del adhesivo. Si las temperaturas son menores a la temperatura mínima de uso, se apreciará un aspecto blanco como tiza de la línea de cola. Estas uniones son comúnmente débiles.

Uniones finger - cabezal de corte: Pilas/juegos de cuchillos - asegúrese de revisar la pila completa de cuchillos para cortes precisos. Mantenga las cabezas de corte en pares y adecuadamente limpias. Las cabezas de corte se deben afilar como un juego. Los cuchillos deben cortar solo de 0,25 mm o 0,010 pulgadas a 0,75 mm o 0,030 pulgadas de madera.

Armado de uniones finger: La presión final se debe ajustar para entregar 14,0 kg/cm²-35 kg/cm² o 200500 psi para uniones no estructurales. Las ruedas apretadoras deben estar alineadas para unir los finger con precisión.

Aplicación de adhesivo en uniones finger: Una aplicación suficiente de adhesivo proveerá una cobertura uniforme que deberá cubrir de la mitad a dos tercios del largo del finger en ambos lados, con una película delgada y continua. Asegúrese que no se salte ningún finger y que el adhesivo se aplica a la unión completa, no solo a las puntas de los fingers. Demasiado adhesivo puede causar un efecto hidráulico.

Limpieza: Para remover fácilmente el adhesivo del equipo, limpie con agua tibia mientras el adhesivo esté húmedo (incluyendo los rodillos y bandejas). Para el adhesivo seco, el vapor y/o agua caliente es lo más efectivo. El utilizar un agente removedor de adhesivo en el equipo también permitirá una fácil limpieza.

ALMACENAMIENTO Y MANEJO

Vida útil: Funciona mejor si se utiliza en un lapso de cuatro meses de la fecha de fabricación. Producto disponible solamente en contenedores con estilo de asistencia del aire. El producto no se vende en California. El producto tiene estabilidad de congelación/descongelación. Si se congela, permita que alcance temperatura ambiente y mezcle bien hasta obtener una mezcla homogénea y lisa.

Para consultas adicionales, el equipo de servicio técnico de Franklin está disponible en el número 1.800.877.4583. Servicio técnico 24/7 está disponible en <http://www.franklinadhesivesandpolymers.com>.

AVISO IMPORTANTE AL CONSUMIDOR:

Las recomendaciones y datos contenidos en esta Ficha de Datos del Producto para el uso de este producto se basan en información que Franklin estima es confiable. Se ofrecen de buena fe sin garantía, debido a que las condiciones y métodos para el uso de este producto por el Consumidor están más allá del control de Franklin. El Consumidor debe determinar la aplicabilidad del producto para un uso particular antes de adoptarlo en una escala comercial. Con el uso de este producto, se puede producir decoloración y agrietamiento de materiales de chapa de madera. Estos efectos varían en apariencia, color, y pueden también variar dependiendo de la especie de chapa de madera en la que se aplica. Esta decoloración y agrietamiento pueden aparecer durante o después del proceso de fabricación que utiliza el producto. Las condiciones medioambientales en algunas plantas de fabricación y las ubicaciones de uso final, pueden contribuir a la decoloración y el agrietamiento. Debido a que esta decoloración y agrietamiento son atribuibles a condiciones más allá del control de Franklin, Franklin no puede asumir ninguna responsabilidad u obligación por cualquier problema de decoloración y/o agrietamiento que pudiera ocurrir.

Todas las órdenes de productos Franklin estarán sujetas a las Condiciones y Términos de Venta Estándar de Franklin International Inc., las que pueden ser revisadas en http://www.franklini.com/Terms_and_Conditions.aspx ("Términos Estándar"). Términos adicionales o diferentes propuestos por el cliente son rechazados expresamente y no serán parte del acuerdo entre el cliente y Franklin International Inc. con respecto a cualquier orden. Si no puede acceder a nuestros Términos y Condiciones contacte a Franklin inmediatamente y le proporcionaremos una copia a pedido. Cualquier venta de productos por Franklin al Cliente está expresamente condicionada al consentimiento del cliente a los Términos y Condiciones, y cualquier aceptación de cualquier función por Franklin International Inc., o recepción de productos del mismo, constituirá la aceptación del Cliente de los Términos y Condiciones de Venta Estándar.
© Copyright 2022. Todos los derechos reservados. Franklin International. Revisado 09/21/2022.