

ReacTITE EP-980

ReacTITE EP-980 es un sistema de emulsión de polímero de isocianato desarrollado específicamente para cumplir AC05 y ASTM 7446 para ofrecer tiempos de trabajo más prolongados y diseñado para la manufactura de SIP compuestos de OSB con núcleo de EPS o Placas minerales con núcleo de EPS.

Excede los requerimientos de las normas Chilenas NCh 3393 y NCh 2148 Of 89.

Puede ser utilizado en prensa fría y prensa caliente. La emulsión de ReacTITE EP-980 se mezcla con Hardener 200, un isocianato polimérico, en una razón de 100 partes de emulsión por 15 partes de Hardener 200. Este adhesivo no contiene formaldehído agregado y se caracteriza por tiempos de trabajo más largos, una excepcional resistencia al calor, al agua y a los solventes con una buena estabilidad de esparcido y baja formación de espuma cuando se compara con los adhesivos EPI tradicionales.



PROPIEDADES FÍSICAS

ReacTITE EP-980

Descripción de familia química: Adhesivo de emulsión de acetato de polivinilo

Apariencia: Líquido de color blanco

Gravedad específica: 1,28

Contenido sólidos (%): 50,5-52,5

pH: ~7,0

Temperatura de uso mínima recomendada: 7°C

Viscosidad típica (cps): 6000-8000

Viscosidad mezclada (cps): 9000-16000 una vez mezclado; 26000-36000 luego de una hora.

* Las propiedades físicas listadas son rangos objetivos y no especificaciones de producto final.

Hardener 200

Descripción de familia química: MDI polimérico

Apariencia: líquido color café

Viscosidad típica a 25°C (cps): 66

Gravedad específica: 1,22

CARACTERÍSTICAS CLAVE DEL PRODUCTO

- Sistema de isocianato de polímero en emulsión (EPI) desarrollado específicamente para cumplir con AC05 y ASTM D 7446 para su uso en la fabricación de paneles con aislamiento estructural (SIP)
- Cumple con los requisitos de Norma Ch2148 y está aprobado para uso residencial en Chile.
- Adhesivo EPI de baja espuma con buena estabilidad del esparcador y largo tiempo de montaje
- Recomendado para aplicaciones que requieren resistencia al agua, calor y solventes.
- Excelente para prensado en frío
- Baja temperatura de formación de película, lo que permite su uso en una amplia gama de temperaturas de la planta.
- Cumple con la definición de NAF para CARB y TSCA Título VI
- Probado según el método de referencia EN 16516 y cumple con los requisitos alemanes de emisión de formaldehído para materiales a base de madera

VIDA ÚTIL MEZCLADO

La vida útil de estos sistemas una vez mezclados es de más de una hora a 25°C. Sin embargo la viscosidad de la mezcla aumentará a medida que envejece. Se recomienda que el adhesivo se mezcle solamente cuando va a ser utilizado inmediatamente. Los adhesivos EPI también generan espuma durante el proceso de reacción, de modo que recomendamos mantener el material en agitación constante.

INSTRUCCIONES DE MEZCLADO

La resina ReactITE EP-980 se mezcla con el Hardener 200 a razón de 100 partes de resina por 15 partes de endurecedor en peso o 6,45 partes de resina por una parte de Endurecedor en volumen. Evite mezclar por periodos largos de tiempo o con agitación excesiva ya que la vida útil una vez mezclado es afectada por la velocidad y tiempo de agitación. Aunque este producto se mezcla fácilmente a mano, usualmente es más conveniente mezclar los componentes en una unidad de mezclado. Su representante de Franklin puede trabajar con usted para proporcionarle el equipo de mezclado adecuado y las proporciones de mezclado adecuadas dependiendo de su aplicación.

PROPIEDADES DE DESEMPEÑO

Resistencia de unión (ASTM D 7446 screening)

Excede requerimiento ASTM D 905 para cizalle en douglas fir

Exposición	Resultados de la prueba				Requisitos
	Fuerza (psi) Promedio	Fuerza (psi) Mínimo	Falla de madera (%) Promedio	Falla de madera (%) Mínimo	Fuerza (psi) Promedio
Seco (pegado)	1907	1311	79	50	1020
Seco (sólido)	1750	819	100	100	N / A
Remojar / volver a secar (unido)	1564	807	79	30	80% de resistencia de remojo / re-secado para sólidos **
Remojar / volver a secar (sólido)	1643	753	100	100	N / A

*Douglas fir Franklin Laboratory results 17626

**1314 psi for test case

Excede resistencia a la tracción según ASTM C 297 en OSB y Poliestireno rígido celular

Exposición	Resultados de la prueba				Requisitos	
	Fuerza (psi) Promedio	Resistencia en psi Mínimo	Fallo de línea de enlace (%) Promedio	Fallo de línea de enlace (%) MÁXIMO	Fuerza (psi) Promedio	Fallo de línea de enlace (%) MÁXIMO
OSB-EPS-OSB	21	15	1	10	15	10 **

* Franklin Laboratory results 17626

**Individual specimen requirement

Norma Chilena NCh 2148 Of 89 Resistencia al cizalle, porcentaje de falla en la madera y delaminación.

Resistencia Cizalle y % falla de madera	Min.	Max.	Promedio	Contenido Humedad %
Falla de Madera (%)	80	100	87	8,65
Falla de Madera Requerida (%)	>70%	>70%	<70%	<12%
Resistencia Cizalle (Mpa)	8,84	9,62	9,19	8,65
Resistencia Cizalle Requerida (Mpa)	>6,7	>6,7	>6,7	<12%
RESULTADOS	PASA	PASA	PASA	PASA

Delaminación	Delaminado	Requerimiento	Resultado
Min.	0%	<5%	PASA
Max.	0%	<5%	PASA
Promedio	0%	<5%	PASA

Norma Chilena NCh 3393 Paneles estructurales aislantes, ensayo de tracción panel SIP OSB-EPS-OSB

Resistencia Tracción y % falla de EPS	Min.	Max.	Promedio
Falla de EPS (%)	100	100	100
Falla de EPS Requerida (%)	>80%	>80%	<80%
Resistencia Tracción (kgf/cm ²)	1,01	1,39	1,12
Resistencia Tracción Requerida (kgf/cm ²)	≥1,0	≥1,0	≥1,0
RESULTADOS	PASA	PASA	PASA

GUÍA DE APLICACIÓN

Razón de esparcido: La capa de adhesivo recomendada es la misma que para la mayoría de los productos PVA o aproximadamente de 0,007 pulgadas o 0,178 mm de espesor. Los adhesivos EPI tienen propiedades de llenado de espacios superior debido a su alto porcentaje de contenido de sólidos. Generalmente, 200 g/m² de línea de cola es adecuado para aplicaciones de aserradero, pero las razones de esparcido óptimas deben ser verificadas en pruebas de planta. Se recomiendan razones de esparcido mayores (280-320 g/m²) para aplicaciones de grandes áreas que requieren tiempos de trabajo prolongados como las manufacturas SIP. Los aplicadores de rodillos transportadores se utilizan comúnmente en aplicaciones de pegado por canto. Ajuste el aplicador para asegurar que las duelas sean completamente cubiertas. La aplicación en un costado es adecuado en la mayoría de las situaciones. En general, verifique que existe una buena cobertura revisando el chorreo de adhesivo a lo largo de las líneas de cola cuando se aplica presión sobre los paneles.

Tiempo de prensa: Se recomienda un tiempo de prensa mínimo de 60 minutos en condiciones ideales de temperatura de fábrica de 20°C. Con temperaturas de fábrica menores se requerirán tiempos de prensa mayores. Se recomienda que el tiempo de prensado óptimo sea determinado en las condiciones reales de fábrica, considerando que los cambios de estación pueden llevar a requerimientos variables. Un representante de Franklin puede establecer un ensayo para determinar el tiempo de prensa mínimo verdadero requerido para una planta de manufactura específica.

Pausas en el trabajo: El encolador se debe mantener en funcionamiento durante las pausas de producción para almuerzo y otros, para extender la vida útil del adhesivo mezclado.

Limpieza: Las características de espumante y la capacidad de entrecruzado del EPI, pueden causar bloqueos en las tuberías de desechos. Más aun, puede haber problemas con la disposición del producto mezclado. Se recomienda vaciar los excesos de adhesivo del aplicador y de los recipientes de mezclado en un contenedor, y eliminarlos adecuadamente. Evite sellar el contenedor por al menos 24 horas para permitir que los componentes del EPI finalicen la reacción. Los recipientes y rodillos se pueden lavar después con agua tibia.

ALMACENAMIENTO Y MANEJO

Vida útil: Mejor si se usa dentro de los nueve meses posteriores a la fecha de fabricación. El producto es estable a la congelación y descongelación. Si se congela, deje que se caliente a temperatura ambiente y mezcle bien hasta obtener una mezcla homogénea y suave.

Almacenamiento del Endurecedor: Hardener 200 es muy susceptible a la humedad. Se recomienda mantenerlo en un contenedor sellado. Se recomienda el uso de desecante o de una capa de nitrógeno.

Seguridad y disposición final: Hardener 200 es un isocianato polimérico. Se recomienda el uso de guantes y otros elementos de protección. Consulte la Ficha de Datos de Seguridad del producto antes del uso para información adicional.

Para preguntas adicionales, el equipo de servicio técnico de Franklin está disponible en el 1.800.877.4583. Servicio Técnico 24/7 está disponible online en www.franklinadhesivesandpolymers.com.

NOTICIA 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 manufactura que utiliza el producto. Las condiciones ambientales en algunas plantas de manufactura 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., y 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, o recepción de productos de Franklin International Inc., constituirá la aceptación del Cliente de los Términos y Condiciones de Venta Estándar.
© Copyright 2023. Todos los derechos reservados. Franklin International. Revisado 03/03/2023.