

Titebond Imperial

Titebond Imperial это высокопроизводительный клей на основе эмульсии Алифатической смолы. У клея отличная термостойкость и стойкость к действию растворителей. Его лучше использовать для склеивания по краю и пласти. Titebond Imperial был разработан, чтобы выдерживать высокие температуры при горячей штамповке.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Химическое семейство: Клей на основе поливинилацетатной (ПВА) эмульсии

Цвет: Оттенок желтого

Вязкость (мПа·с): 2800 - 4000 (3/12/28 °C)

Сухой остаток (%): 37.5 - 42.0

pH: 3.7 - 5.0

Удельный вес: 1.15 **Вес фунтов за галлон:** 9.60

Минимальная температура использования: 2 °C



ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Наиболее термоустойчивая алифатическая смола
- Умеренная скорость схватывания
- Разработан для горячей штамповки
- Устойчив к действию растворителей
- Соответствует требованиям 175.105 FDA

Эксплуатационные свойства

- Соответствует требованиям Европейского стандарта DIN EN 204 D4 Последовательность 1
- Соответствует требованиям стандарта DIN EN 14257 WATT 91 испытания на термостойкость

Порядок испытаний	Температура (°C)	Минимально требуемое среднее значение (Н/мм ²)	Среднее значение (Н/мм ²)	Разрушение по дереву (%)
DIN EN 204, Sequence 1	Комнатная температура	≥ 10	11.1	100
DIN EN 14257 (WATT 91)	80	≥ 7 (по нормам стандарта)	10.2	100

* Розенхайм отчеты 505 44211/4e 9/21/2010 and 505 44211/1e 9/21/2010

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Влажность: Для склеивания рекомендованный уровень влажности 6 - 8%. 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 засечек. 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

<i>Вид древесины</i>	<i>Давление прессования</i>	<i>Примеры</i>
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. Время сборки от 5 до 10 минут приблизительное. 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 - 15 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. Больше 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 пресса. Перед последующей обработкой оно должно быть выдержано в течение 24 часов. Три или четыре дня потребуется, чтобы устранить оседание швов, вызванное остаточной влажностью 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 6 месяцев от даты производства. Перед использованием клей лучше перемешать. Если клей замерз, его надо нагреть до температуры окружающей среды и тщательно перемешать до состояния однородной 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. Это проявляется в изменении вида, цвета, может сильно 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 2012. Все права защищены. Franklin International. Проверено 10.02.12.