

Multibond[®] EZ-1 (交联聚醋酸乙烯酯)

产品说明

Multibond EZ-1 粘胶产品是一种存储稳定、单组分（预先催化）可交联聚醋酸乙烯乳液水基胶粘剂。它适用于高频固化，热或冷压，边缘粘接，表面粘接及木材的插接。其粘接速度快、强度高。由于其固体含量高，**Multibond EZ-1** 粘胶产品可广泛用于各种家具的装配粘接。它有极其良好的防水性能，能够形成以层一层浅色的符合标准 DIN EN 204 D3 要求的防水层。

物理性能

化学组分：单组分可交联的聚醋酸乙烯脂乳液
外观：乳白色液体
比重：1.09
固体含量 (%)：46 - 49

粘度：3,000 - 4,300 cps
推荐的最低使用温度：15° C
pH 值：2.0 - 3.3
冷冻/融化稳定性：好

应用指南

粘接材料的含水量：所粘接材料的含水量通常为 6 - 8 % 较适宜。当含水量升高，需延长对粘接件的夹固时间。此外，由于含水量高，粘接材料收缩将导致破裂及脱胶。

材料准备：对于将被粘接的材料准备工作是非常重要的，粘接处应无残留木屑，被粘接物应方正整齐，模制或连接的材料应无刀痕。涂膜或磨光处将阻止胶粘剂的渗透。可能的话，粘接物的准备和粘接应在同一天完成。

公差：粘接物应有均匀的厚度，厚度的变量应不超过 $\pm 0.15\text{mm}$ 。使用 50 型号的研磨砂来完成磨砂的厚度，在边缘粘接时，所用的夹板弯度应保持小于 1.5mm 的边缘。

喷涂：通常在 $140 - 245\text{g/m}^2$ 的涂胶量是足够的。传送型的喷涂器通常适用于边缘粘接。使用装有毛毡套筒的喷涂滚筒能帮助获得理想的喷涂，并能减少过度的粘胶用量。

组装时间：组装时间是多种多样的，它取决于所用的胶粘剂，喷涂的均匀度，原材料的光滑度和湿度以及环境条件等。通常可接受的组装时间是 5 - 10 分钟。

压力：压力是取决于被粘接物的材料种类和粘接处的准备状态，粘接表面的直接接触点必须获得最大的强度。对于不同木材的密度所推荐的压力是：低 $7.0 - 10.5\text{kg/cm}^2$ ，中 $8.8 - 12.3\text{kg/cm}^2$ ，高 $12.3 - 17.6\text{kg/cm}^2$ 。对于边缘粘接的夹板应有 20 - 40cm 的间隙，并且从木板底部 5cm 处均匀地分配压力沿着整个粘接线的长度。

特性

本产品满足及超过欧美同类型胶的测试标准：

- ANSI/HPMA 1994 Type II water resistance (类防水性能测试标准)
- NWWDA Type I and Type II water resistance (类防水性能测试标准)
- European Standard DIN EN 204 D3 (formerly DIN 68602 B3) 欧州测试标准 DIN EN 204 D3 (原 DIN 68602 B3)
- European E-1 formaldehyde emission standard (欧州 E-1 甲醛散发测试标准)
- European Standard DIN EN 14257 2006-09 (WATT 91)

Multibond[®] EZ-1 (交联聚醋酸乙烯酯)

剪切强度:	Kg/cm ²	木破率 %
25° C 室温	264	75
65° C 隔夜	123	05

室温固化速度: 1.26 (非常快速)

相关产品

Multibond EZ-1是一种适用于在冷、热压和射频条件下的边缘和薄板之间的粘接。
Multibond EZ-2与Multibond EZ-1较为相似。然而,它也可被用于较冷的工厂条件下。
Multibond 2015可以比Multibond EZ-1有较长的组装时间,并改善了从薄板保护层的溢出。
Multibond 2025可以比 Multibond EZ-1或Multibond 2015有更长的组装时间,并被推荐用于夹板和薄板的粘接。

存储和管理

存储期: 在 20° C 时 12个月,存于密封容器内。

重要声明: 我们对使用本产品的建议,基于我们认为可靠的测试。我们非常关注材料的选择和生产制造过程。本产品的使用,不得与现存的法律和/或专利有冲突。有关本产品及其使用,包括商品性、和特殊用途的适用性,我们不做任何保证、表示或暗示。本公司对造成的任何后果、事故或任何损失,不负任何责任。修订的 10/23/09。

© Copyright 2009. 所有版权属于Franklin International.