

Multibond[®] EZ-2 (单组分交联聚醋酸乙烯酯乳胶)

产品说明

Multibond EZ-2 粘胶产品是一种存储稳定, 单组分, 可交联的聚醋酸乙烯乳液水基胶粘剂。它适用于高频固化, 热与冷压, 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, 并可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: 单组分交联聚醋酸乙烯酯乳液

外观: 乳白色液体

冷冻, 融化稳定性: 好

比重: 1.09

固体含量 (%): 45.5 - 48.5

pH 值: 2.2 - 3.2

粘度: 2500 - 4000 cps

推荐的最底使用温度: 7°C

应用指导

混合说明: 通常催化剂用量为树脂体积的5%。在一定条件下可适当减少其比例, 如增高射频频压, 应避免低于2%。树脂放入混合器内搅拌并慢慢加入催化剂。在所有的催化剂被加入后继续搅拌5分钟, 以确保混合均匀。

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。

边缘和表面的粘接

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, 由于涂膜或磨光处将阻止胶粘剂的渗透。应避免粘接处的污染, 可能的话, 粘接物的准备和粘接应在同一天完成。材料的上下表面应该被均匀处理, 确保射频频平台均匀地接触。

喷涂: 通常在 140 - 245g/m² 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。

压力: 压力是取决于被粘接物的材料种类和粘接处的形状, 粘接物的接触面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 kg/cm², 中8.8 - 12.3 kg/cm², 高12.3 - 17.6 kg/cm²。对于边缘粘接的夹板应有 20 - 40cm 的间隙, 沿着整个粘接线, 从木板底部5cm处均匀地分配压力。

射频频固化时间: 对于不同的机器射频频, 固化的时间是不同的, 生产厂家建议所用的机器将能固化大约每千瓦每分钟645cm粘接线。当固化开始, 粘接点将会立即感觉温热。具体固化时间将取决于现场试验。

Multibond® EZ-2 (单组分交联聚醋酸乙烯酯乳胶)

榫接

作为一种降低木材消耗，充分地利用木材，并能降低加工材料成本的方法，木材的榫接正逐渐地被广泛应用。在整个木材工业中结构与非结构的榫接产品已获得广泛接受。在这些连接的准备中，对于榫接产品的质量，胶粘剂扮演着一个关键的角色。大多数榫接木材的破损都是由加工不当和不适合的干燥连接造成的。胶粘剂在抗脱胶，抗热和抗水中起着重要的作用。

设备检查： 确保检查所有的刀具精确堆齐，保持刀头成双并适当清洁。刀刃应锋利，刀具设置在仅能切割木材的 0.3mm 到 0.8mm。在操作大约 70m³ 后(木材的种类可造成不同的变化)，刀具应该被重新锋利。

确保刀头主轴垂直设置并无磨损并运行在正确的方向上。链条运送物把手与调整过的锯齿和刀头应成正方形。确保调整锯子放置正确。定期检查基座栏杆的磨损，检查抑制压力在切割连接处时所能提供足够的压力来防止粘接物的移动。

接缝组装： 保持压力夹紧物件直到连接处固化。对于非结构的连接，最终压力应该设置在 10 - 14kg/cm²。沟渠扫污机轮子应被调整到符合精确地插接。

胶粘剂的应用： 足够的胶粘剂喷涂将提供一个均匀的覆盖面，它将覆盖 1/2 - 2/3 的插接长度在一个连续的薄膜两边。确保所有的插接处不被漏掉。并保证胶粘剂被用到整个连接处，而不是仅仅在插接的顶部。过度地挤出胶粘剂会在射频通道内造成弧形物，它也会造成差的粘接效果。太多的胶粘剂会造成插接后的水力作用。

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 抗水解性测试标准
- NWWDA Type I and Type II water resistance 抗水解性测试标准
- European Standard DIN EN 204 D3 (formerly DIN 68602 B3) 欧州测试标准D3
- European E-1 formaldehyde emission standard 欧州甲醛散发测试标准E1

剪切强度：	Kg/cm ²	木破率 %
25° C	252	38
65° C	93	00

ASTM D5572 DRY USE Finger Joint Test

	干燥		架起		浸泡		湿度	
	Kg/cm ²	WF (%)	Kg/cm ²	WF (%)	Kg/cm ²	WF (%)	Kg/cm ²	WF (%)
Multibond EZ-2	409	87	158	24	313	65	109	00
Required	140	60	70	NR	70	30	53	NR

室温固化速度：0.94 (中速)

Multibond® EZ-2 (单组分交联聚醋酸乙烯酯乳胶)

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。

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.