

Multibond EZ-1

Multibond EZ-1 ist ein einfach vernetzender Polyvinylacetat-Emulsionsklebstoff, der für eine Vielzahl an Laminierungen entwickelt wurde, sowie für Kanten- und Flächenverklebungen. Multibond EZ-1 ist das erste einteilige haltbare Polyvinylacetat, das für Holzverleimungen entwickelt wurde. Dieser Klebstoff kann für Hochfrequenzanwendungen verwendet werden sowie für Heißpress- und Kaltpressanwendungen.



PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Beschreibung chemische Gruppe: Erscheinungsbild vernetzendes Polyvinylacetat-Emulsionsklebstoff

Aussehen: Cremefarbene Flüssigkeit

Typische Viskosität (cps): 3200 - 4500 (3/12/28°C)

Gewicht Feststoffe (%): 47,0 - 50,0 %

pH: 2,2 - 3,5

Spezifische Dichte: 1,09

Empfohlene Mindestgebrauchstemperatur: 16°C

WICHTIGE PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Entwickelt für Laminierung sowie Kanten- und Flächenleimen
- Ausgezeichnet für Hochfrequenzleimen
- Hellfarbige Klebstoff-Fuge
- Wasserabweisend
- Schnelle Aushärtung
- Erfüllt die Definition von NAF für CARB und TSCA Title VI
- 175.105 FDA-konform

LEISTUNGSEIGENSCHAFTEN

- Entspricht den Anforderungen für ANSI/HPVA HP-1-2004 Typ 2
- Entspricht den Anforderungen für ANSI/HPVA EF 2009
- Entspricht WDMA Typ 1 und 2 Wasserfestigkeit
- Erfüllt europäischen Standard DIN EN204 D3
- Erfüllt DIN EN 14257 WATT 91 Hitzetest
- Erfüllt CARB-Vorschriften wenn in verschiedenen Holzkonstruktionen getestet
- Europäischer E-1 Formaldehyd-Emissionsstandard

DIN EN 204 D3 Klassifizierung für thermoplastische Holzleime für nichtstrukturelle Anwendungen: Lastgruppe D3 Buche

Lagerungssequenz	Erforderlicher Mindestdurchschnittswert (N/mm ²)	Durchschnittswert (N/mm ²) bei Multibond EZ-1
1	≥ 10	12
3	≥ 2	2,2
4	≥ 8	14,2

*Rosenheimerbericht 505 36441/1e 8/7200

DIN EN 14257 (WATT 91)

Durchschnittswert (N/mm ²) auf Multibond EZ-1
8,4

*Rosenheimerbericht 505 36441/2e 07.08.2008

Wie bei allen Klebstoffen, muss korrekt geklebt werden, um die beschriebene Leistung zu erzielen.

ANWENDUNGSRICHTLINIEN

Feuchtigkeitsgehalt: Sechs bis acht Prozent ist der empfohlene Feuchtigkeitsgehalt für das Klebermaterial. Ein hoher Feuchtigkeitsgehalt erhöht die benötigte Presszeit. Es kann zur Schrumpfung der Platten kommen, was wiederum zu Spannungsrissen oder zu Delamination an den Endfugen führen kann.

Vorbereitung des Materials: Die Vorbereitung des Materials, das geklebt werden soll, ist von größter Wichtigkeit. Fugen, die mit Kreissägen geschnitten wurden, müssen frei von Sägespuren sein. Sie sollten auch gerade und quadratisch sein. Geförntes oder zusammengefügtes Material muss frei von Messerspuren sein. Glasierte oder brünierte Fugen verhindern, dass Klebstoff eindringt, und sollten bedeckt werden. Das zu klebende Material sollte eine einheitliche Dicke haben. Dickenabweichungen dürfen $\pm 0,12$ mm nicht übersteigen. Das Abschmirgeln sollte mit Schleifmitteln mit einer Körnung von größer als 50 erfolgen. Wenn möglich, sollten Klebstoff-Fugen am selben Tag vorbereitet und geklebt werden.

Verteilung: Im Allgemeinen sind 170 - 250 Gramm pro Quadratmeter Klebefuge angemessen. Überprüfen Sie die adäquate Klebstoffverteilung, indem Sie darauf achten, ob entlang der Klebstoff-Fugen Klebstoff austritt, wenn die Holzplatten aufeinander gepresst werden. Einen web-basierten Verteilungsberechner finden Sie unter www.franklinadhesivesandpolymers.com.

Druck: Der Druck ist abhängig von der Sorte oder dem Material, das geklebt wird, sowie von der Vorbereitung. Direktkontakt der Klebeoberflächen ist erforderlich, um eine maximale Festigkeit zu erzielen. Der Gebrauch eines Kompressometers hilft dabei, die genaue Druckstärke, die auf die Klebefläche ausgeübt wird, zu messen. Empfohlene Klemmorte für verschiedene Holzdichten sind 20–38 cm voneinander und 5 cm vom Plattenende entfernt, um den Druck gleichmäßig entlang der gesamten Länge der Klebefuge zu verteilen. Einen webbasierten Druckberechner finden Sie unter www.franklinadhesivesandpolymers.com.

Empfohlene Klemmdrücke:		
Art	Klemmdruck	Beispiel
<i>Holzarten mit geringer Dichte</i>	100 - 150 psi 7 - 10 kg/cm ²	Pinie, Pappel
<i>Holzarten mit mittlerer Dichte</i>	125 - 175 psi 9 - 13 kg/cm ²	Gummibaum, Kirsche
<i>Holzarten mit hoher Dichte</i>	100 - 150 psi 13 - 18 kg/cm ²	Eiche, Ahorn

Aufbauzeit: Die Aufbauzeit wird durch viele Faktoren beeinflusst, wie etwa Klebstoffverteilung, Feuchtigkeitsgehalt des Materials, Porosität des Materials, Umweltbedingungen und Klebstoffwahl. Die Aufbauzeit liegt bei ca. fünf bis zehn Minuten. Es ist erwünscht, dass Klebstofftropfen rund um den Umfang der untersten Platte des Stapels austreten.

Bei 21°C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit, ungefähr 6 mil (nass):

Offene Aufbauzeit – 5 Minuten

Gesamtaufbauzeit – 10 Minuten

Druck- /Klemmzeit: Die Druckdauer hängt davon ab, welcher Klebstoff verwendet wird, was geklebt wird, wie der Feuchtigkeitsgehalt des Materials ist, und wie die Umweltbedingungen sind. Druckzeiten können zwischen mindestens 30 Minuten und über zwei Stunden betragen. Kürzere Zeiten sind unter Idealbedingungen erforderlich, wenn Weichholzarten verwendet werden, deren Feuchtigkeitsgehalt etwas weniger als 8–10 % beträgt, und die Fabriktemperaturen bei 20°C liegen. Längere Druckzeiten sind höhere Dichten erforderlich, bei höherem Feuchtigkeitsgehalt und kühleren Fabriktemperaturen. Es wird empfohlen, dass optimale Druckzeiten unter den tatsächlichen Fabrikbedingungen festgestellt werden, denn jahreszeitlich bedingte Veränderungen können zu variablen Anforderungen führen.

Verarbeitungs-/ Nachbearbeitungs-Konditionierung: Nach dem Mindestanpresszeitraum hat die Platte eine ausreichende Festigkeit und kann entfernt und aus der Presse herausgenommen werden. Eine 24-StundenAushärtung wird vor der weiteren Bearbeitung empfohlen. Es kann drei oder vier Tage dauern, abgesenkte Fugen, die durch Restfeuchtigkeit in der Klebstoff-Fuge entstanden sind, zu eliminieren.

Mindestgebrauchstemperatur: Aushärtungstemperaturen sollten höher sein als die Mindestgebrauchstemperaturen des Klebstoffs. Dies beinhaltet die Temperatur des Materials, das geklebt werden soll, sowie die Luft- und Klebstofftemperaturen. Wenn die Temperaturen unterhalb der Mindestgebrauchstemperatur liegen, sieht die Klebefuge weiß und kreidig aus. Diese Klebeverbindungen sind gewöhnlich schwach.

Aushärtezeit bei Hochfrequenz: Aushärtezeiten bei Hochfrequenz unterscheiden sich von Maschine zu Maschine. Maschinenhersteller empfehlen, dass Maschinen bei 190 bis 254 Quadratzentimetern einer Klebelinie pro Minute pro Kilowatt aushärten. Klebstoff-Fugen sollten sich sofort nach Aushärtung warm anfühlen. Aushärtungszeiten sollten bei Versuchen in der Anlage festgestellt werden.

Druckdauer: Die Druckdauer hängt davon ab, welcher Klebstoff verwendet wird, was geklebt wird, wie der Feuchtigkeitsgehalt des Materials ist und wie die Umweltbedingungen sind. Dieser Heißpressenzeitanplan steht Ihnen als empfohlener Startpunkt zur Verfügung. Versuche in der Anlage werden empfohlen besonders für Temperaturen und Substratdicken, die nicht in dieser Tabelle aufgelistet sind.

Tiegeltemperaturen in °C

	71	77	82	88	93	99	104	110	116	121	
Entfernung zur tiefsten Klebelinie	0,08 cm	1' 31"	1' 25"	1' 19"	1' 14"	1' 09"	1' 05"	1' 01"	0' 57"	0' 53"	0' 50"
	0,15 cm	1' 53"	1' 46"	1' 39"	1' 33"	1' 27"	1' 21"	1' 16"	1' 11"	1' 07"	1' 02"
	0,24 cm	2' 22"	2' 13"	2' 04"	1' 56"	1' 49"	1' 42"	1' 35"	1' 29"	1' 24"	1' 18"
	0,3 cm	2' 58"	2' 46"	2' 36"	2' 26"	2' 16"	2' 08"	1' 59"	1' 52"	1' 45"	1' 38"
	0,39 cm	3' 42"	3' 28"	3' 15"	3' 02"	2' 51"	2' 40"	2' 29"	2' 20"	2' 11"	2' 03"
	0,47 cm	4' 38"	4' 20"	4' 03"	3' 48"	3' 33"	3' 20"	3' 07"	2' 55"	2' 44"	2' 33"
	0,55 cm	5' 47"	5' 25"	5' 05"	4' 45"	4' 27"	4' 10"	3' 54"	3' 39"	3' 25"	3' 12"
	0,63 cm	7' 15"	6' 47"	6' 21"	5' 57"	5' 34"	5' 13"	4' 53"	4' 34"	4' 17"	4' 00"

Reinigung: Um Klebstoff von einem Gerät zu entfernen, reinigen Sie das Gerät mit warmem Wasser, solange der Klebstoff noch feucht ist (dies schließt Klebstoffroller und Tiegel mit ein). Bei trockenem Klebstoff sind Dampf oder heißes Wasser am effektivsten. Klebstoffentferner sorgen ebenfalls für eine einfache und saubere Reinigung eines Gerätes.

AUFBEWAHRUNG UND HANDHABUNG

Haltbarkeit: Verwendung: innerhalb von 12 Monaten ab Herstellungsdatum. Für beste Ergebnisse, vor Gebrauch schütteln. Das Produkt ist gefrier- und auftaustabil. Falls gefroren, bei Raumtemperatur auftauen lassen und gut umrühren, bis eine homogene, geschmeidige Mischung entstanden ist.

Für weitere Fragen steht Ihnen das technische Service-Team von Franklin zur Verfügung: 1-800-877-4583 (USA). Der technische Service steht Ihnen rund um die Uhr und online zur Verfügung unter www.franklinadhesivesandpolymers.com.

WICHTIGER HINWEIS FÜR UNSERE KUNDEN:

Die in diesem Produktdatenblatt für die Verwendung des Produkts enthaltenen Empfehlungen und Daten beruhen auf Informationen, die Franklin als verlässlich einstuft. Sie werden Ihnen nach bestem Wissen und Gewissen zur Verfügung gestellt, da die Bedingungen und Methoden der Verwendung nicht unter Franklin's Kontrolle liegen. Der Kunde muss die Eignung des Produkts für eine bestimmte Anwendung feststellen, bevor er es in kommerzieller Weise nutzt. Verfärbung und Flecken bei Furnierholzmaterialien können bei Verwendung dieses Produkts auftreten. Diese Erscheinungen variieren in Aussehen, Farbe und möglicherweise auch in Abhängigkeit von der Qualität des Furnierholzes, auf dem das Produkt angewendet wurde. Solche Verfärbungen und Flecken können während oder nach dem Herstellungsprozess, bei dem dieses Produkt verwendet wird, auftreten. Die Umweltbedingungen in einigen Herstellungsanlagen und

Endverbrauchsarten können zu Verfärbung und Flecken beitragen. Da solche Verfärbungen und Flecken von Bedingungen abhängen, über die Franklin keine Kontrolle hat, kann Franklin keinerlei Verantwortung oder Haftung für irgendwelche möglichen Probleme mit Verfärbung und/oder Flecken übernehmen.

Alle Aufträge für Franklin-Produkte unterliegen den allgemeinen Geschäftsbedingungen von Franklin International, Inc. und sind zu finden unter http://www.franklin.com/Terms_and_Conditions.aspx („AGB“). Andere oder zusätzliche Bedingungen, die vom Kunden vorgeschlagen werden, werden hiermit ausdrücklich abgewiesen und werden nicht in die Vereinbarung zwischen Kunde und Franklin International, Inc. mit aufgenommen, und zwar in Bezug auf jeglichen Auftrag. Wenden Sie sich bitte unverzüglich an Franklin International, Inc., wenn Sie nicht auf unsere AGBs zugreifen können, wir werden Ihnen dann auf Anfrage eine Kopie zukommen lassen. Jeglicher Vertrieb von Produkten von Franklin an den Kunden bedingt ausdrücklich die Zustimmung des Kunden zu den AGBs, und die Akzeptanz des Kunden einer jeden Leistung von, oder Erhalt von Produkten von Franklin International, Inc. bedeutet die Akzeptanz der AGBs durch den Kunden.
© Copyright 2022. Alle Rechte vorbehalten. Franklin International. Überarbeitet 12.12.2022.