

Assembly High Tack

Assembly High Tack est une colle aliphatique émulsifiée, monocomposant prête à l'emploi. Depuis plus de 55 ans, ce produit établit la norme de qualité dans l'ébénisterie de gamme. Elle offre une prise rapide et un cycle de presse court. Cette colle est réputée pour sa résistance élevée aux solvants et son sablage aisé.

Assembly High Tack peut être utilisée pour l'assemblage général en menuiserie, le contrecollage, la lamination ou le placage en usage intérieur. L'utilisation de cette colle est compatible avec les systèmes de presses à froid.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Description: Acétate de polyvinyle en émulsion

Apparence: Jaunâtre

Viscosité (cps): 3000 - 4500 (3/12/83 °F)

Solides (%): 44.5 - 47.0

pH: 3.8 - 4.7

Densité (g/cm³): 1.08 **Poids au gallon US (lbs/galUS):** 9.01

Température d'application: 50 °F/ 10 °C minimum



CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

- Convient pour l'assemblage en général, le contrecollage et la lamination, et le pressage à froid.
- Sablage aisé
- Haute résistance aux solvants
- Sans formaldéhyde
- Prise rapide et cycles de presse courts
- Système prêt-à-l'emploi, monocomposant
- Rencontre les exigences de FDA 175.105

RECOMMANDATIONS

Teneur en humidité: Six à huit pourcent de teneur en humidité sont recommandés pour le matériel à coller. Une haute teneur en humidité peut augmenter le temps de pressage requis. Le retrait dimensionnel peut entraîner de la délamination ou des fissures dans le panneautage.

Préparation des surfaces: La préparation des surfaces est critique pour l'obtention d'un collage optimal. Les surfaces sciées à l'aide d'une déligneuse doivent être exempts de marques de scie. Les surfaces doivent être planes et d'équerre. Les surfaces planées ou dégauchies doivent être exemptes de marques de couteau. Les surfaces glacées ou brunies nuisent à la pénétration de la colle. L'épaisseur devrait être constante et varier au plus de 0.12mm ou 0.005". Si le sablage des surfaces est utilisé, utiliser un papier 50-grit ou plus fin. Lorsque possible, la préparation et le collage des surfaces devraient se faire la même journée.

Quantité à appliquer: Généralement, de 35 à 50 lbs/1000 pi² (175 à 200 g/m²) sont adéquats pour assurer un bon collage. Lorsque les pièces sont en presse, l'excès de colle à l'extérieur du joint peut indiquer que la quantité est suffisante. Un calculateur web est disponible sur le site www.franklinadhesivesandpolymers.com.

Pression: La pression requise varie selon l'essence de bois, la matière et la préparation des surfaces. Un contact intime est requis pour obtenir une force maximale. Une cellule de charge peut aider à mesurer précisément la force appliquée sur l'aire de collage. Il est suggéré d'espacer également les serre-joints pour le panneautage de 8 à 15" (20-38cm), selon les densités du matériel à coller, et à au moins 2" (5cm) des extrémités pour répartir la pression uniformément. Un calculateur web est disponible sur le site www.franklinadhesivesandpolymers.com.

Pressions de serrage recommandées:

Espèces	Pression de serrage	Exemple
<i>Espèces de bois à faible densité</i>	<i>100-150 psi (7-10 kg/cm²)</i>	<i>Pin, peuplier</i>
<i>Espèces de bois à densité moyenne</i>	<i>125-175 psi (9-13 kg/cm²)</i>	<i>Hévéa, cerisier</i>
<i>Espèces de bois à densité élevée</i>	<i>175-250 psi (13-18 kg/cm²)</i>	<i>Chêne, érable</i>

Temps d'assemblage: Le temps d'assemblage varie en fonction de plusieurs facteurs : quantité de colle, teneur en humidité, porosité du matériel, environnement et type d'adhésif. Le temps d'assemblage peut varier entre 5 et 10 minutes. En lamination, un excès de colle sur le périmètre du panneau du bas est souhaitable.

À 21 °C et 50%RH, approximativement 6 mils humides:

Temps d'assemblage ouvert – 5 minutes

Temps d'assemblage total – 10 minutes

Temps de presse / serrage: Le temps de presse varie en fonction de l'adhésif, type de surface, la teneur en humidité et l'environnement de collage. Le temps de presse peut varier de 30 à 120 minutes. Les temps plus courts sont possibles dans des conditions idéales : bois résineux, teneur en humidité sous les 8 à 10%TH et température supérieure à 20°C (68 °F). Les temps plus long sont requis pour les essences denses, humides et les environnements plus frais. Selon la saison, il est possible de déterminer les conditions optimales en usine.

Conditionnement avant usinage: Après la période sous presse recommandée, l'assemblage aura développé assez de force pour être manipulé, sorti de presse ou serre-joints et empilé. Vingt quatre heures de murissement est recommandé avant d'usiner les pièces. Jusqu'à trois ou quatre jours peuvent être nécessaires pour éliminer complètement les joints calés causés par l'humidité résiduelle sur la ligne de colle.

Température Minimum: La température des surfaces, de l'air ambiant, la colle et des pièces collées doivent être supérieurs à la température minimum d'application en tout temps. L'apparence blanchâtre de la ligne de la colle indique que le collage a été fait sous le point de craie. Il résulte généralement un joint plus faible.

Nettoyage: Utiliser de l'eau tiède sur les équipements lorsque la colle est encore humide. L'utilisation d'eau chaude ou de vapeur peut être nécessaire pour la colle sèche. Des produits antiadhésifs peuvent permettre un nettoyage plus aisé.

ENTREPOSAGE ET TRANSPORT

Durée de vie: Utiliser le produit dans les douze mois suivant la fabrication. Bien mélanger avant l'utilisation pour des résultats optimaux. Le produit est stable au gel. Laisser le produit revenir à température ambiante et bien mélanger jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène avant d'utiliser un produit qui a gelé.

Pour plus d'information, contactez le service technique au 1.800.877.4583. L'assistance technique est aussi disponible 24/7 en ligne à www.franklinadhesivesandpolymers.com.

IMPORTANT NOTICE TO CUSTOMER:

The recommendations and data contained in this Product Data Sheet for use of this product are based on information Franklin believes to be reliable. They are offered in good faith without guarantee, as conditions and methods of use of our product by Customer are beyond Franklin's control. Customer should determine the suitability of the product for a particular application before adopting it on a commercial scale. Discoloration and checking of wood veneer materials may occur with use of the product. These occurrences range in appearance, color and may also vary depending upon the species of wood veneer to which the product is applied. Such discoloration and checking may appear during or after the manufacturing process which utilizes the product. Environmental conditions in some manufacturing plants and end-use locations can contribute to discoloration and checking. Because such discoloration and checking are attributable to conditions beyond Franklin's control, Franklin cannot assume any responsibility or liability for any discoloration and/or checking problems that might occur.

All orders for Franklin products shall be subject to Franklin International, Inc.'s Standard Terms and Conditions of Sale which may be found at http://www.franklini.com/Terms_and_Conditions.aspx ("Standard Terms"). Different or additional terms proposed by Customer are expressly rejected and shall not become part of the agreement between Customer and Franklin International, Inc. with respect to any order. Contact Franklin International, Inc. immediately if you cannot access our Standard Terms and we will provide you a copy upon request. Any sale of products by Franklin to Customer is expressly conditional upon Customer's consent to the Standard Terms, and Customer's acceptance of any performance by, or receipt of products from, Franklin International, Inc. shall constitute Customer's acceptance of the Standard Terms and Conditions of Sale.

©Copyright 2015. All rights reserved. Franklin International. Revised 06/22/15.