

Assembly 65

Assembly 65 ist ein extrem schnell aushärtender Polyvinylacetat-Emulsionsklebstoff. Seine schnelle Aushärtungsfähigkeit beruht auf dem hohen Prozentsatz der Polymer-Feststoffe. Er ist sehr vielseitig und wird weitgehend eingesetzt für Zusammenbauten wie etwa Aktenschränke. Die Viskositätsspanne von Assembly 65 ist ähnlich der der meisten Klebstoffe für allgemeine Anwendungen.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Beschreibung chemische Gruppe: Polyvinylacetat-Emulsionsklebstoff

Aussehen: Weiß gefärbt

Typische Viskosität (cps): 3.000 - 4.200

Gewicht Feststoffe (%): 58,5 - 62,0

pH: 3,9 - 5,0

Spezifische Dichte: 1,11

Empfohlene Mindestgebrauchstemperatur: 15 °C



WICHTIGE PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Extrem schnelle Aushärtung
- Kein Formaldehyd
- Einkomponenten-Kleber: gut geeignet für allgemeine Zusammenbauten und Schränke
- Erfüllt 175.105 FDA

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. Geformtes oder zusammengefügt 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 geeignete Klebstoffmenge, indem Sie prüfen, ob entlang der Klebstoff-Fugen Klebstoff herausgequetscht wird, wenn die Platten aufeinander gepresst werden. Einen web-basierten Rechner 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 web-basierten Rechner finden Sie unter www.franklinadhesivesandpolymers.com.

Empfohlene Klemmdrücke:

Art	Klemmdruck	Beispiel
Holzarten mit geringer Dichte	100 - 150 psi 7 - 10 kg/cm ²	Pinie, Pappel
Holzarten mit mittlerer Dichte	125 - 175 psi 9 - 13 kg/cm ²	Gummibaum, Kirsche
Holzarten mit hoher Dichte	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: Druckzeiten hängen davon ab, welcher Klebstoff verwendet wird, vom Typ des zu klebenden Materials, dem Feuchtigkeitsgehalt, sowie von den Umweltbedingungen. 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-Stunden-Aushärtung 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.

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 sechs Monaten ab Herstellungsdatum. Vor Gebrauch mischen. Dieses Produkt ist nicht gefrier- und auftaustabil. Das gefrorene Produkt sieht ausgeflockt und/oder verklumpt aus.

Für weitere Fragen steht Ihnen das technische Service-Team von Franklin zur Verfügung: 1-800-877-4583 (USA). Der Technische Service ist rund um die Uhr verfügbar online 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. Kunden sollten die Eignung des Produktes für eine bestimmte Anwendung vor dem Kauf feststellen. 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.franklini.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 2012. Alle Rechte vorbehalten. Franklin International. Überarbeitet 21.09.2012.