

Advantage 460

Advantage 460 é um adesivo de emulsão de acetato de polivinil reticulado de uma parte desenvolvido especialmente para colar HPL e folheado de madeira em painéis de aglomerados e painéis de fibra de fogo. Pode ser misturado com cloreto de alumínio (catalisador A) como um sistema de duas partes para melhorar a resistência à água. Pode ser prensado a quente ou prensado a frio.



PROPRIEDADES FÍSICAS

Descrição química da família: Adesivo de emulsão de acetato de polivinil reticulado

Aparência: Líquido de cor bege

Viscosidade típica (cps): não catalisada: 2100 - 4100 (4/60/83 °F) Catalisada: 1000 - 3000 c

Sólidos em peso (%): 46,5 - 56,1

pH: não catalisado: 6.5 - 8.0 catalisados: 2.0 - 4.0

Gravidade específica: 1.11 libras de peso por galão: 9,30

Temperatura mínima de uso sugerida: 53°F/11 °C

* As propriedades físicas listadas são intervalos de destino e não especificações finais do produto.

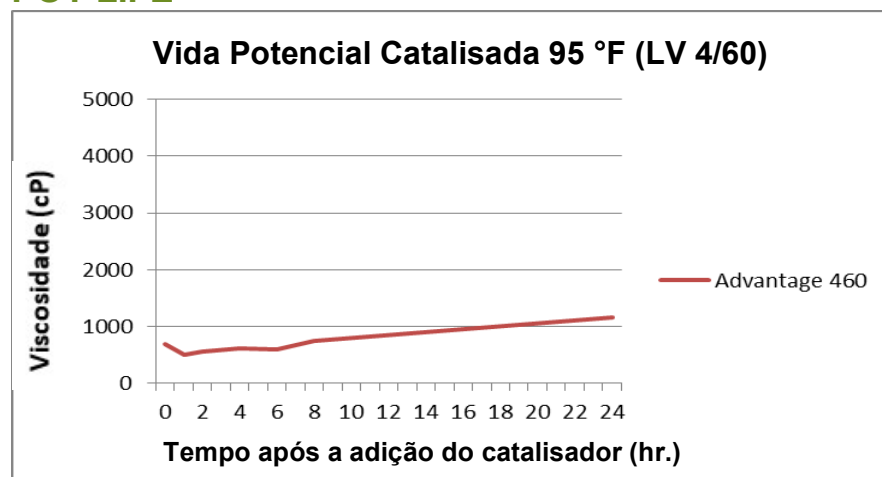
PRINCIPAIS RECURSOS DO PRODUTO

- Funciona com substratos borados
- Excelente para laminação
- Alta resistência à água
- Excelente vida útil
- Teste de triagem aprovado no CARB ATCM Fase 2 (ASTM D 6007-14) em HWPW-VC de bétula de 3 camadas de ¼ pol.

INSTRUÇÕES DE MISTURA

A proporção recomendada de catalisador para resina é de cinco por cento em volume ou seis por cento em peso. Coloque a resina em um misturador e adicione lentamente o catalisador sob agitação. Continue misturando por cinco a dez minutos após a adição do catalisador para garantir uma mistura homogênea. Uma quantidade menor de catalisador pode ser usada sob certas condições, mas o desempenho da resistência à água deve ser validado. É melhor misturar o material catalisado se ele for mantido por mais de sete a oito horas, pois aumentará a viscosidade com o tempo.

POT LIFE



DIRETRIZES PARA APLICAÇÃO

Máquinas: O produto só pode ser prensado a quente ou a frio e não se destina a laminadores rotativos assistidos por calor ou rolo compactador / empilhamento morto.

Teor de umidade: Seis a oito por cento é o teor de umidade recomendado para o material de colagem. Um alto teor de umidade aumentará drasticamente o tempo de fixação necessário. O encolhimento do painel pode ocorrer, resultando em rachaduras por estresse ou delaminação da junta final.

Preparação de estoque: A preparação do material a ser colado é extremamente importante. As juntas cortadas das serras de corte devem estar livres de marcas de serra. Eles também devem ser retos e quadrados. O material moldado ou articulado deve estar livre de marcas de faca. As juntas vitrificadas ou polidas impedirão a penetração do adesivo e devem ser protegidas contra.

O material de colagem deve ter espessura uniforme. A variação na espessura não deve exceder $\pm 0,005$ polegadas / 0,12 mm. O lixamento até a espessura deve ser realizado com abrasivos com granulação superior a 50. Sempre que possível, as juntas de cola devem ser preparadas e coladas no mesmo dia.

Espalhar: Geralmente, 35 a 50 libras de adesivo por 1.000 pés quadrados ou 170-250 gramas por metro quadrado de linha de cola são adequados. Verifique a cobertura adequada da cola, monitorando a compressão ao longo da linha de cola quando os painéis estiverem sob pressão. Uma calculadora de dispersão baseada na Web pode ser encontrada em www.franklinadhesivesandpolymers.com.

Pressão: A pressão depende da espécie ou material a ser colado e da preparação conjunta. O contato direto das superfícies de colagem é necessário para obter a máxima resistência. O uso de um compressômetro ajudará a medir com precisão a quantidade de pressão aplicada à área de colagem. Os locais sugeridos para braçadeiras para várias densidades de madeira estão separados entre 20 e 38 cm (oito a quinze polegadas) e cinco cm (cinco polegadas) da extremidade do painel para distribuir uniformemente a pressão ao longo de todo o comprimento da linha de cola. Uma calculadora de pressão baseada na Web pode ser encontrada em www.franklinadhesivesandpolymers.com.

Pressões de aperto recomendadas:

Espécies	Pressão de aperto	Exemplo
<i>Espécies de madeira de baixa densidade</i>	<i>100-150 psi ou 7-10 kg / cm²</i>	<i>Pine, Álamo</i>
<i>Espécies de média densidade</i>	<i>125-175 psi ou 9-13 kg / cm²</i>	<i>Rubberwood, Cherry</i>
<i>Espécies de alta densidade</i>	<i>175-250 psi ou 13-18 kg / cm²</i>	<i>Carvalho, Bordo</i>

Hora da assembléia: O tempo de montagem é influenciado por muitos fatores, alguns dos quais incluem dispersão de cola, teor de umidade do material, porosidade do material, condições ambientais e escolha do adesivo. Os tempos de montagem de cinco a dez minutos são aproximados. É desejável ver uma gota de adesivo espremer ao redor do perímetro do painel inferior da pilha.

A 70 °F e 50% de umidade relativa, aproximadamente 8 mils úmidos:
Tempo total de montagem - 15 minutos

Tempo de prensagem/braçadeira: Os tempos de prensagem dependem do adesivo usado, do tipo de material de colagem, do teor de umidade do material e das condições ambientais. Os tempos de prensagem podem variar de um tempo mínimo de impressão de 30 minutos a mais de duas horas. Tempos mais curtos são necessários em condições ideais quando se utiliza espécies de madeira macia com um teor de umidade ligeiramente inferior a oito a dez por cento e temperaturas de fábrica de 68 graus Fahrenheit / vinte graus Celsius. Serão necessários tempos de prensagem mais longos para espécies de maior densidade, maior teor de umidade e temperaturas mais baixas da fábrica. Recomenda-se que os tempos ótimos de prensagem sejam determinados nas condições reais da planta, reconhecendo que mudanças sazonais podem levar a requisitos variáveis.

Tempo de prensagem a quente: O tempo de prensagem depende do adesivo utilizado, do tipo de material colado, do teor de umidade do material e das condições ambientais. Esse cronograma de impressão a quente é fornecido como um ponto de partida recomendado. Em testes de plantas, é recomendado especialmente para temperaturas e espessuras de substrato além deste gráfico.

		Temperatura do cilindro °F									
		160	170	180	190	200	210	220	230	240	250
Distância para a linha de cola mais profunda	1/32"	1 '31 "	1 '25 "	1 '19 "	1 '14 "	1 '09 "	1 '05 "	1 '01 "	0 '57 "	0 '53 "	0 '50 "
	1/16"	1 '53 "	1 '46 "	1 '39 "	1 '33 "	1 '27 "	1 '21 "	1 '16 "	1 '11 "	1 '07 "	1 '02 "
	3/32"	2 '22 "	2 '13 "	2 '04 "	1 '56 "	1 '49 "	1 '42 "	1 '35 "	1 '29 "	1 '24 "	1 '18 "
	1/8"	2 '58 "	2 '46 "	2 '36 "	2 '26 "	2 '16 "	2 '08 "	1 '59 "	1 '52 "	1 '45 "	1 '38 "
	5/32"	3 '42 "	3 '28 "	3 '15 "	3 '02 "	2 '51 "	2 '40 "	2 '29 "	2 '20 "	2 '11 "	2 '03 "
	3/16"	4 '38 "	4 '20 "	4 '03 "	3 '48 "	3 '33 "	3 '20 "	3 '07 "	2 '55 "	2 '44 "	2 '33 "
	7/32"	5 '47 "	5 '25 "	5 '05 "	4 '45 "	4 '27 "	4 '10 "	3 '54 "	3 '39 "	3 '25 "	3 '12 "
	1/4"	7 '15 "	6 '47 "	6 '21 "	5 '57 "	5 '34 "	5 '13 "	4 '53 "	4 '34 "	4 '17 "	4 '00 "

Usinagem/Condicionamento pós-processo: Após o período mínimo de fixação, o painel desenvolverá força de manuseio suficiente e poderá ser removido e empilhado para fora da prensa. Recomenda-se 24 horas de cura antes da usinagem. Podem ser necessários três ou quatro dias para eliminar as juntas submersas causadas pela umidade residual na linha de cola.

Temperatura mínima de uso: As temperaturas de cura devem ser superiores à temperatura mínima de uso do adesivo. Isso inclui a temperatura do material a ser colado, bem como as temperaturas do ar e do adesivo. Se as temperaturas estiverem abaixo das temperaturas mínimas de uso, você verá uma aparência branca e calcária da gmelina. Esses títulos são geralmente fracos.

Limpar: Para facilitar a remoção do adesivo do equipamento, limpe-o enquanto ainda estiver molhado com água morna (isso inclui o rolo de cola e as bandejas). Para cola seca, vapor e / ou água quente são os mais eficazes. O uso de agentes desmoldantes em equipamentos também permitirá uma limpeza mais fácil.

ARMAZENAGEM E MANUSEIO

Validade: Melhor se usado dentro de quatro meses a contar da data de fabricação. O produto é estável ao gelo-degelo. Se ficar congelado, deixe aquecer até a temperatura ambiente e misture bem até obter uma mistura homogênea e suave.

Para perguntas adicionais, a equipe de serviço técnico de Franklin está disponível em 1.800.877.4583. O serviço técnico **24/7** está disponível online em www.franklinadhesivesandpolymers.com.

AVISO IMPORTANTE AO CLIENTE:

As recomendações e os dados contidos nesta folha de dados do produto para o uso deste produto são baseados em informações que Franklin acredita serem confiáveis. Eles são oferecidos de boa fé sem garantia, pois as condições e métodos de uso de nosso produto pelo Cliente estão fora do controle da Franklin. O cliente deve determinar a adequação do produto a uma aplicação específica antes de adotá-la em escala comercial. Pode ocorrer descoloração e verificação dos materiais de folheado de madeira com o uso do produto. Essas ocorrências variam em aparência, cor e também podem variar dependendo das espécies de folheado de madeira aos quais o produto é aplicado. Essa descoloração e verificação podem aparecer durante ou após o processo de fabricação que utiliza o produto. As condições ambientais em algumas fábricas e locais de uso final podem contribuir para a descoloração e verificação. Como essa descoloração e verificação são atribuíveis a condições fora do controle da Franklin, a Franklin não pode assumir nenhuma responsabilidade por descoloração e / ou verificação de problemas que possam ocorrer.

Todos os pedidos de produtos da Franklin estarão sujeitos aos Termos e Condições de Venda Padrão da Franklin International, Inc., que podem ser encontrados em http://www.franklini.com/Terms_and_Conditions.aspx ("Termos Padrão"). Termos diferentes ou adicionais propostos pelo Cliente são expressamente rejeitados e não farão parte do contrato entre o Cliente e a Franklin International, Inc. com relação a qualquer pedido. Entre em contato com a Franklin International, Inc. imediatamente se você não puder acessar nossos Termos Padrão e forneceremos uma cópia mediante solicitação. Qualquer venda de produtos pela Franklin ao Cliente está expressamente condicionada ao consentimento do Cliente aos Termos Padrão, e a aceitação do Cliente por qualquer desempenho ou recebimento de produtos da Franklin International, Inc. constituirá a aceitação do Cliente dos Termos e Condições Padrão de Venda.

© Copyright 2019. Todos os direitos reservados. Franklin International. Revisado em 25/06/19.