

Laminating 6W 6W薄板粘胶

产品说明

6W薄板粘胶是一种优质聚醋酸乙烯酯乳液粘胶。它是专门设计用来增加通过多孔全饰面薄板面的排气。
6W薄板粘胶是高压全饰面薄板，中密度板以及其它实心材料的理想选择。

物理性能¹

化学组分：聚醋酸乙烯酯乳液

粘度（每秒周数）：3,800 - 5,500 cps

外观：棕褐色液体

固体含量(%)：41 - 43

冷冻/融化稳定性²：好

pH：4.0 - 5.0

比重：1.11

推荐的最低使用温度³：6° C

应用指南

公差：粘接物应有均匀的厚度，厚度的变量应不超过 $\pm 0.15\text{mm}$ 。

使用50型号的研磨砂来完成磨砂的厚度，在边缘粘接时，所用的挟板弯度应保持小于1.5mm的边缘。

喷涂：通常 $140 - 245\text{g/m}^2$ 的涂胶量是合适的。减少粘胶用量要求更好的材料公差和更短的组装时间。通常采用机械粘胶涂抹装置来获得均匀的粘胶涂层。

组装时间：组装时间是多种多样的，它取决于所用的胶粘剂，喷涂的均匀度，原材料的光滑度和湿度以及环境条件等。最好沿底板周边挤压流出粘胶小珠子。通常可接受的组装时间是 15 - 20 分钟。

压力：压力是取决于被粘接物的材料种类和粘接处的准备状态，粘接表面必须直接接触，以便获得最大的强度。对于不同木材的密度所推荐的压力是：高压板 $2.1 - 5.6 \text{ kg/cm}^2$ ，实心材料 $7.0 - 10.5 \text{ kg/cm}^2$ ，全饰面薄板结构 $7.0 - 17.6 \text{ kg/cm}^2$ 。

压力夹固时间：

压力夹固时间与所用的胶，粘接材料，材料的含水量及操作环境温度有关。通常时间为30分钟至2小时。可参考本公司的使用指导资料。

Laminating 6W 6W薄板粘胶

Wood Adhesives

特性**剪切强度¹:**

	Kg/cm²	木破率 %
25 °C 室温	176	06
65 °C 隔夜	46	00

室温固化速度⁵: 0.93 (较慢)

¹ 所有数值均表示典型的特性值。

² 当遇到产品发生冻结, 请联系技术服务中心获取指导。

³ 根据Franklin薄膜试件测试获得。粘胶条件将影响最低使用温度。

⁴ 根据ASTM D-905标准在硬枫木上测试获得。

⁵ 由Franklin扭矩测试装置在硬枫木上按照3分钟的夹紧时间测试获得。数值越高, 凝结速度越快。

存储和管理**存储期:** 在 20° C时 6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.