



# Multibond<sup>®</sup> EZ-1 HV

## 产品说明

**Multibond EZ-1 HV** 是 Multibond EZ-1 的高粘度版本。是一种存储稳定、单组分（预催化）、交联型的聚醋酸乙烯乳液胶粘剂，可应用于高频、热压或冷压，拼板、面接和指接等。其粘接速度快，粘度稳定，高固含，可广泛应用于各种组装工艺。符合 Watt 91、DIN EN 204 D3 和 ANSI/HPMA 1994 Type II 防水标准，具有浅色胶线。

## 物理性能<sup>1</sup>

化学组分：交联聚醋酸乙烯酯乳液	粘度(cps)：9,500 – 11,500
外观：乳白色液体	最低使用温度 <sup>3</sup> ：15°C
比重：1.09	pH 值：2.0 - 3.4
固含量 (%)：45.0 - 50.2	冻融稳定性：好

## 应用指南

**含水量：**所粘接材料的含水量通常为 6 - 8% 较适宜。高含水量将显著延长对粘接件的夹固时间。此外，由于含水量高，粘接材料收缩将导致破裂及脱胶。

**材料准备：**对粘接的材料准备工作非常重要，粘接处应无残留木屑，被粘接物应方正整齐，模制或连接的材料应无刀痕。避免涂釉或磨光表面，因其将阻止胶粘剂的渗入。如条件允许，最好准备工序与粘接工序在同一天进行。对材料的上面和底部的表面均须处理，使其均匀接触高频机。

**公差：**粘接材料应厚薄一致，厚度误差不超过  $\pm 0.15\text{mm}$ 。磨光处理应使用大于 50 号目的研磨料。在边缘粘接时，所用的夹板弯度应保持最小值，边与边应小于 1.5mm。

**布胶：**通常使用 200 - 245g/m<sup>2</sup> 的布胶量。传送型的布胶机通常适用于拼板。使用装有毛毡套筒的布胶滚筒能有助于获得理想的布胶，并避免过度的布胶量。

**组装时间：**组装时间通常随着胶的种类、布胶量、材料自身的细孔和含水量，以及操作环境温度等而变化。冷压/热压时，最好沿底板周边以及边沿上胶的面板两端挤压流出粘胶小珠子。通常的组装时间是 5 - 10 分钟。

**压力：**压力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获得最大的强度。对各种木材密度的建议使用压力是：低密度 7.0 - 10.5 kg/cm<sup>2</sup>；中密度 8.8 - 12.3 kg/cm<sup>2</sup>；高密度 12.3 - 17.6 kg/cm<sup>2</sup>。拼板粘接从始端 5cm 起，每隔 20 - 40cm 处夹紧，以便使压力沿粘接面均匀分布。

**加压时间：**加压时间取决于胶的种类、木材种类、木材的含水量，以及操作环境温度。通常加压时间从半小时到两小时。加压时间应在工厂条件下进行测试后确定。富兰科林的“产品技术说明书”中的固化速度显示器，是测定加压和组装时间的最佳起点。一般原则，数据越大，加压和组装时间越短；数据越小，加压和组装时间越长。

**后加压条件：**在达到最小加压时间后，材料已产生足够的粘合力，可以停止加压。在继续加工前，建议停放一晚，以继续熟化。有时可能需要储存 3 - 4 天，以消除因胶线中的残余水份造成的连接点凹陷。

**设备清洗：**Franklin 胶粘剂产品在仍然未干时，比较容易用水清除。温水可以软化已经干燥的胶粘剂，而蒸汽能更快软化胶粘剂。如果在使用前，定期在设备上涂抹去粘胶剂的助剂、蜡或肥皂，这样各种钳、夹、压板和夹具的清洗就容易得多。因为这些脱模剂可以防止胶粘到设备上，并使干燥的粘胶剂容易快速剥落。



## Multibond® EZ-2 HV

### 使用性能

#### 达到或超过以下行业标准：

- 欧洲标准 DIN EN 204 D3 (原 DIN 68602 B3)
- 欧洲标准 DIN EN 14257 2006-09 (WATT 91)
- 欧洲 E1 甲醛释放标准

ASTM D-905 剪切强度	Kg/cm <sup>2</sup>	木破率%
25°C 室温	260	75
65°C 隔夜	127	05

**室温固化速度：** 1.25 (非常快)

### 相关产品

Multibond EZ-1HV 可应用于通常的组装，包括冷压、热压和高频的拼板。Multibond EZ-2HV 是相类似的产品。但 Multibond EZ-2HV 可应用在更低的温度环境。Multibond EZ-1 和 EZ-2 是相似但粘度稍低的产品。较低粘度有更薄、较不可见的胶线，适用于大面积的连接和那些难以使用合适的钳夹压力的情况。

### 操作和储存

**存储期：** 在 20°C 时 6 个月，存于密封容器内。

储存于密封原装容器内。防止冷冻。储存温度高于 25°C 将缩短储存时间。如发生粘度增加、分层或沉降，应彻底搅拌均匀，然后可重新使用。

#### 注意：

木材褪色会偶尔发生。该现象非常少见，限于表面和颜色，因木材种类不同而不同。褪色可能在制造过程或之后发生。在某些工厂，环境状况也可能导致褪色。如发生褪色，请统治我们的技术服务人员，以协助你们查明原因，找到解决方法。因导致该类褪色的因素不在我们的受控范围，富兰科林公司对可能发生的褪色不承担任何责任。

<sup>1</sup> 所有数值均表示典型的特性值。

<sup>2</sup> 当遇到产品发生冻结，请联系技术服务中心获取指导。

<sup>3</sup> 根据 Franklin 薄膜试件测试获得。粘胶条件将影响最低使用温度。

**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 12/03/09。

© Copyright 2009. 所有版权属于 Franklin International.