

Multibond EZ-2

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Multibond EZ-2 es un adhesivo estable, de emulsión de acetato de polivinilo entrecruzado de un componente (pre-catalizado). Está diseñado para aplicaciones en prensa fría, incluyendo finger joints, pero también puede ser utilizado en pegado por radio frecuencia y por prensa caliente. Con su alta velocidad de curado, viscosidad estable y alto porcentaje de sólidos, el Multibond EZ-2 también puede ser usado para una amplia variedad de aplicaciones de armado. Desarrolla un enlace resistente al agua DIN EN 204 D3 con una línea de cola clara y enlace seco ASTM D-5572 para finger joint.

PROPIEDADES FISICAS

Descripción de Familia Química: Adhesivo de acetato de polivinilo entrecruzado de un componente

Apariencia: líquido color crema

Contenido Sólidos (%): 47-50

Viscosidad Típica (cps): 3.500 – 5.500

Densidad: 1,09

pH: 2,5 – 3,5

Peso por Galón (lbs.): 9,2

Temperatura mínima de uso sugerida³: 7°C

Estable Congelado/Descongelado²: Sí

GUIA DE UTILIZACION

Contenido de Humedad: El contenido recomendado de humedad de la madera a pegar es de 6-8%. Maderas con mayor contenido de humedad harán más lento el curado de la línea de cola y pueden causar una unión más débil que lo normal. Adicionalmente, los paneles podrían encogerse causando roturas por stress o despegado de las láminas en los extremos.

Finger Joint

La unión por finger joint es cada vez más popular cómo un método de reducir las pérdidas de madera, obteniéndose una máxima utilización, lo que redundará en un menor costo de las materias primas. Los productos finger joint estructurales y no-estructurales han ganado una alta aceptación en la industria de la madera. La preparación de estas uniones, así como el adhesivo, tienen un rol crítico en la calidad de los productos finger joint. La mayoría de las fallas de Madera finger joint son causadas por un procesamiento pobre y uniones secas defectuosas. El adhesivo juega un rol en el despegado del finger joint y en la resistencia al calor y al agua.

Control del Equipamiento: Asegúrese de controlar completamente el apilamiento de las hojas de corte para la precisión. Mantenga las hojas en pares y convenientemente limpias. Las cabezas de corte se deben afilar en conjunto. El cuchillo debe cortar solamente 0,3 a 0,8 mm de madera. Los cuchillos se deben afilar luego de procesar aproximadamente 70 m³ (este valor puede variar de acuerdo a la especie de madera). Asegúrese que el eje de la cabeza de corte se dispone verticalmente sin juego o desgaste de los bujes. Las espigas de los transportadores de cadena deben enfrentarse a las sierras de corte y las cabezas de corte. Asegúrese que las sierras de corte estén correctamente alineadas. Controle regularmente que los rieles no tengan desgaste. Controle que la presión sobre la pieza sea la suficiente para evitar que se mueva durante el corte.

Armado de la unión: La presión debe mantenerse constante hasta que la unión haya fraguado. La presión final debe ajustarse para entregar 10-14 Kg/cm² para uniones no estructurales. Las ruedas guía deben alinearse para acomodar los finger con precisión.

Aplicación del Adhesivo: Una cantidad suficiente de adhesivo esparcido proveerá una cobertura uniforme que deberá abarcar de 1/2-2/3 del largo del finger en ambos costados, en una película continua y delgada. Asegúrese que todos los fingers sean encolados y que el adhesivo se aplique a toda la superficie del finger, no sólo a las puntas. Una salida excesiva de adhesivo puede causar un arco en un túnel de radio frecuencia. Esto también causa secado del adhesivo sobre la madera y una baja eficiencia en el pegado. Exceso de adhesivo puede causar un efecto hidráulico en el despegado de los finger.

Pegado por Cara y por Canto

Preparación de la Madera: la preparación de la madera a pegar es extremadamente importante. Los cortes de sierra longitudinal deben estar libres de marcas de corte. También deben ser rectos y estar a escuadra. Los listones unidos o moldurados deben estar libres de marcas de cuchillo. Las superficies brillantes o pulidas evitarán la penetración del adhesivo y deben evitarse. Cuando sea posible las uniones deben ser preparadas y pegadas el mismo día. La Madera debe procesarse por ambos lados para evitar un contacto disperejo en las placas de radio frecuencia.

Aplicación: generalmente, 200-245 g/m² de adhesivo es una cantidad adecuada. Una cantidad menor de adhesivo requiere mayor tolerancia de la madera y tiempos de armado menores. Comúnmente se utiliza un esparcidor mecánico para aplicar una capa uniforme de adhesivo a las superficies a pegar.

Presión: la presión dependerá de las especies o del material a unir y de la preparación de las uniones. Se debe procurar un contacto directo de las superficies a unir para obtener una máxima resistencia. Las presiones sugeridas para varias densidades de madera son: baja 7,0-10,5 Kg/cm²; media 8,8-12,3 Kg/cm²; alta 12,3-17,6 Kg/cm². Las prensas para pegado por canto deben estar separadas por 20-40 cm y a 5 cm del final del panel para distribuir uniformemente la presión a lo largo de toda la línea de cola.

Tiempos de curado por RF: los tiempo de curado por Radio frecuencia variarán de máquina a máquina. Los fabricantes de máquinas sugieren que las máquinas pueden curar alrededor de 645 cm² de línea de cola por minuto por kilowatt. Las uniones de cola deben sentirse tibias inmediatamente después del ciclo de curado. Los tiempos de curado deben determinarse a través de pruebas en la planta.

PROPIEDADES DE DESEMPEÑO

Alcanza o excede los siguientes estándares industriales:

- Resistencia al agua Tipo II ANSI/HPVA 1994
- Resistencia al agua Tipo I y Tipo II NWWDA I.S. 1-87
- Estándar Europeo DIN EN 204 D3 (antiguamente DIN 68602 B3)
- Uso seco ASTM D-5572 (finger joint)

Resistencia a Cizalla de Bloque ASTM D-906:

	lb/pulg ²	falla de madera%
25°C	3582	38
65°C	1324	00

Ensayo de Finger Joint de USO SECO ASTM D5572

	Seco (Temperatura ambiente)		Elevada		Remojo		Humedad	
	lb/pulg ²	Falla%	lb/pulg ²	Falla%	lb/pulg ²	Falla%	lb/pulg ²	Falla%
Multibond EZ-2	5817	87	2250	24	4447	65	1550	00
Requerido	2000	60	1000	NR	1000	30	750	NR

Velocidad de secado a temperatura ambiente 1,05 (Moderado)

¹ Todos los valores numéricos representan propiedades típicas.

² Si el producto se ha congelado, contacte al Servicio Técnico para instrucciones.

³ Medidos por el ensayo de formación de película de Franklin. Las condiciones de pegado afectarán la temperatura mínima de uso.

PRODUCTOS RELACIONADOS

El Multibond EZ-1 está diseñado para pegado por canto y laminado en prensa fría, prensa caliente y radio frecuencia. El Multibond EZ-2 es similar a Multibond EZ-1. Sin embargo puede ser utilizado en condiciones de planta más frías, y está diseñado para uniones finger joint. El Multibond 2015 está formulado para tiempos de armado mayores que el Multibond EZ-1 y escurrido mejorado en chapas delgadas. El Multibond 2025 permite mayores tiempos que el Multibond EZ-1 o el Multibond 2015 y es recomendado para contrachapados y enchapes.

ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE

Almacenar en su recipiente original herméticamente cerrado. Proteja del congelamiento. Temperaturas de almacenamiento sobre 25° C reducirán el tiempo de almacenamiento máximo. Si espesa, se separa o precipita, el adhesivo debe ser mezclado vigorosamente y podrá ser utilizado nuevamente.

Nota Importante para el Comprador: Nuestras recomendaciones, cualquiera indicada, para el uso de este producto están basadas en ensayos que se suponen confiables. Aplicamos el máximo cuidado en la selección de nuestros materiales y en nuestras operaciones de manufactura. Sin embargo, no hacemos ninguna recomendación del uso de este producto en alguna forma que esté en conflicto con la legislación vigente, y/o patentes, y NO ENTREGAMOS NINGUNA GARANTIA, EXPLICITA O IMPLICITA, ACERCA DE ESTE PRODUCTO O SU USO, INCLUYENDO SU COMERCIALIZACION Y APLICACION PARA CUALQUIER USO PARTICULAR, EL FABRICANTE NO ES RESPONSABLE POR NINGÚN DAÑO ACCIDENTAL O ESPECIAL DE NINGÚN TIPO. Revisado 16/05/00

© Copyright 2000. Todos los derechos reservados. Franklin International.

Representado en Chile por

Slip Naxos
www.slipnaxos.cl

A division of Franklin International
2020 Bruck Street Columbus, Ohio USA 43207
T 800.877.4583 F 614.445.1555

Franklin
Adhesives & Polymers

