

Titebond[®] Regular (脂肪树脂型乳液胶)

产品说明

Titebond[®] Regular 是第一代以脂肪树脂为主要原料发展起来的水基胶粘剂，从开始至今已有35年多的历史。该胶已用来作为一种衡量所有水基胶的标准。它具有极其出色的抗蠕变性，抗热性，抗溶剂性，较低的使用温度，极高的粘接强度。非常适用于各种木制品的组装粘接，及周边粘接和表面粘接。

物理性能¹

化学成分：脂肪树脂乳液胶
外观：黄色液体
冻 / 熔稳定性²：稳定
比重：1.16

固体含量(%)：41 - 45
粘度(cps)：3,000 - 4,500
pH值：3.7 - 5.0
最低使用温度³：20° C

应用指导

木制品的周边及表面粘接对各种粘接剂来说往往是一道比较困难的工序。要求使用的胶粘剂必需要拥有足够粘接力去抵制在各种场合下粘接材料所产生的应力。此外，要达到成功地粘接，适当准备好粘接点也是非常重要的一方面。

粘接材料的含水量：所粘接材料的含水量通常为 6 - 8% 较适宜。当含水量升高，需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。

接缝准备：接缝要用锋利的工具精确切割，须完全吻合。本产品不能用作填缝剂。接头太紧，会将胶粘剂从接缝表面刮离。钝挫的切割工具，会使得胶粘剂难以渗透入接缝的表面。

喷涂：通常在 140 - 245g/m² 的涂胶量是足够的。传送型的喷涂器通常适用于边缘粘接。使用装有毛毡套筒的喷涂滚筒能帮助获得理想的喷涂，并能减少过度的粘胶用量。

组装时间：组装时间通常随着胶的种类，胶用量，材料自身的细孔或含水量及操作环境温度等而变化，通常时间是 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：低压 7.0 - 10.5 kg/cm²；中压 8.8 - 12.3 kg/cm²；高压 12.3 - 17.6 kg/cm²。周边粘接从始端5 cm起，每隔 20 - 40cm 处应夹紧。

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。Franklin产品技术参数上的凝结速度指示是决定夹紧和装配时间的最佳出发点。作为通用的原则，该数值越高，所需要的夹紧和装配时间越短。反之，该数值越小，所需要的夹紧和装配时间越长。

Titebond® Regular (脂肪树脂型乳液胶)

固化条件: 经过一定时间的加压夹紧，在粘接部位形成足够的粘接力后，可移除夹固件。在进行机械加工前，放置一昼夜，使其充分固化。为了全部地固化，最好存放 3 - 4天。

使用设备清洗: Franklin粘胶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粘胶，然而蒸汽能更快软化粘胶。如果在设备使用前定期在设备上涂抹去粘胶剂、蜡或肥皂，这样各类操作和夹具的清洗就要容易得多。因为这些去污剂可以防止粘胶粘到设备上，并使干燥的粘胶容易快速剥落。

使用性能

剪切力¹

	Kg/cm ²	木破率 %
25° C 室温	247	81
65° C 隔夜	219	61

室温固化速度⁵: 1.00 (中速)

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。

相关产品

在大多数操作中，Titebond 50 #粘胶可以在 45 - 60 分钟内从停止施加压力。Titebond Regular 相对 Titebond 50 来说是一种固化较慢的粘胶。Multibond EZ-1 形成一道 EN 204 组 D3 粘胶。

管理和存储

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.