

Titebond[®] 50 (脂肪树脂型乳液胶)

产品说明

Titebond[®] 50 粘胶产品是一种快速固化，脂肪树脂乳液胶。它具有良好的抗蠕变、抗热性及抗溶剂性，非常低的最低使用温度以及出色的粘接力。它同时具备良好的耐热性和凝结速度。Titebond[®] 50 粘胶产品主要用于木材边缘及表面以及一般装配的粘接。

物理性能¹

化学成分：脂肪树脂乳液胶

外观：乳色液体

冻结/熔解稳定性²：避免冻结

固体重量(%)：44.0 - 47.0

粘度(cps)：3,000 - 4,000

建议最低使用温度³：2° C

比重：1.15

pH值：4.0 - 5.0

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拥有足够粘接力去抵制在各种场合下材料所产生的应力。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。

粘接材料的准备工作：粘接前对粘接材料的准备工作是十分重要的。所切割的粘接处应清洁无锯屑，切割平直。模制或接缝材料应没有刀痕。涂釉或磨光表面将阻止胶粘剂的渗入，对于需经以上处理的粘接件，在处理过程中，应保护好粘接点，避免触及，如条件允许，最好此工序与粘接在同一天进行。

粘接材料偏差：粘接材料应厚薄一致，厚度误差不超过 +/- 0.15mm。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。

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。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 - 0.5 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 5cm 起，每隔 20 - 40cm 处应夹紧，以便使压力沿粘接面均匀分布。

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。

Titebond® 50 (脂肪树脂型乳液胶)

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

剪切强度 ¹	Kg/cm ²	木破率 %
25° C 室温	209	64
65° C 隔夜	200	40

室温固化速度⁵: 1.11 (快速)

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粘结。

使用和存储

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.