

Titebond® 50 HHV

产品说明

Titebond® 50 HHV 是一种快速固化、脂肪族树脂乳液胶，具有比 Titebond 50 和 Titebond 50HV 更高的粘度，因而具有更好的“不滴落”特性。它具有良好的抗蠕变、耐热性及抗溶剂性，非常低的最低使用温度以及出色的粘接力。固化速度快，因而缩短钳夹时间。Titebond 50HHV 最佳应用于拼板、面接和通用组装。

物理性能¹

化学成分：脂肪族树脂乳液胶
外观：乳色液体
冻/熔稳定性²：避免冻结
固含量 (%)：43.2 - 48.0

粘度 (cps)：13,000-20,000
建议最低使用温度³：2°C
比重：1.15
PH 值：4.0 - 5.0

应用指南

本制品的拼板和面接对各种粘接剂来说是一道颇具挑战的工序。所使用的胶粘剂必须具有足够的粘接力去抵制在各种场合下材料所产生的应力。此外，要达到成功的粘接，适当准备好粘接点也是非常重要的。

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。

准备工作：对粘接材料的准备工作十分重要。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。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。

偏差：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 140 - 245g/m² 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、材料自身的细孔或含水量，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/cm²；中密度 8.8 - 12.3 kg/cm²；高密度 12.3 - 17.6 kg/cm²。拼板粘接从始端 5 cm 起，每隔 20 - 40 cm 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。Titebond 50 HHV 在大多数情况下可在 45 - 75 分钟后卸压。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。



Titebond® 50 HHV

使用性能

ASTM D-905 剪切强度⁴:

	kg/cm ²	木破率%
25°C 室温	209	69
65°C 隔夜	149	32

室温固化速度⁵: 0.95 (快)

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测试获得。

相关产品

Titebond 50 和 Titebond 50HV 是 Titebond 50HHV 的低粘度版本。

Multibond EZ-1 具有 EN 204 D3 的防水粘合力。

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。

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.