



MULTIBOND EZ-2 - это однокомпонентный клей на основе ПВА эмульсии с поперечными связями с низкой температурой использования для широкого применения в заводских условиях. Он соответствует стандартам DIN EN 204 D3 и ASTM D-5572 для соединений в микрошип в ненагруженных деревянных конструкциях.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Основа:	клеевая эмульсия ПВА с поперечными связями
Вид:	жидкость кремового цвета
Типичная вязкость (мПа·с):	7000-12000
Сухой остаток (%):	45,5 - 49,4
pH:	2,6-3,5
Удельный вес:	1,09 кг/л
Минимальная температура использования:	7°C

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Прекрасно работает для склеивания в микрошип, ламинирования в холодных прессах при низкой температуре;
- Слабо окрашивает линию склеивания;
- Низкая температура использования
- Группа нагрузки по EN 204/205 1K/D3



ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ СВОЙСТВА

Удовлетворяет DIN EN 14257 (WATT 91) Heat testing

Для достижения хороших результатов необходимо пробное тестирование клеев в конкретных условиях.

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Уровень влажности: Рекомендуется 6-8%. Высокая влажность значительно увеличит время прессования. Панель сморщится, усядет, могут появиться трещины, произойти разрушение по краям.

Подготовка заготовок: Подготовка заготовок для склеивания очень важна. Пропилы под склеивание не должны иметь следов от пилы, заусенцев. Они должны быть прямыми и прямоугольными. Швы не должны быть оплавлены и иметь подпалы, так как это препятствует проникновению клея в толщу материала. Разброс по толщине каждой заготовки не должен превышать ± 0.12 мм. Обработка должна производиться шкуркой с зернистостью выше 50. По возможности подготовка швов должна производиться в день применения клея.

Нанесение клея: Расход клея составляет 170 - 250 г/м². Контроль достаточности количества нанесенного клея производится при помощи визуального мониторинга выдавливаемого клея по линии шва.

Давление: Зависит от склеиваемых частей и подготовки шва. Непосредственный контакт склеиваемых поверхностей дает максимальную прочность склеивания. Расстояние между стробцинами 20-38 см и 5 см от краев панели обеспечивает равномерное распределение давления по всей длине линии шва.

Рекомендуемое давление прессования

Вид древесины	Давление прессования	Примеры
Мягкая древесина	7-10 кг/см ²	Сосна, Тополь
Древесина средней плотности	9-13 кг/см ²	Гивея, Вишня
Твердая древесина	13-18 кг/см ²	Дуб, Клен

Рабочее время: Зависит от многих факторов, которые включают нанесение клея, влажность заготовок, их пористость, условия окружающей среды и выбор клея. Рабочее время не более 5-10 минут.

Время прессования - холодный пресс: Зависит от применяемого клея, типа заготовок, влажности и окружающих условий. Время наложения давления колеблется от 30 минут (идеальные условия: мягкая древесина, влажность менее 8-10%, температура в цеху 20°C) до более, чем двух часов (твердая древесина, повышенный уровень влажности, низкая температура в цеху). Оптимальное время прессования определяется при конкретных условиях, при этом учитываются сезонные колебания.

Период после обработки: После окончания минимального времени прессования, когда клеевое соединение достигнет достаточной силы, его можно удалить из пресса. Перед последующей обработкой изделие необходимо выдержать в течение 24 часов. Три или четыре дня может потребоваться, чтобы удалить влагу по линии склеивания.

Минимальная температура использования: Температура отверждения клея должна быть выше минимальной температуры использования. В это понятие включается температура заготовок, а также температура воздуха и клея. Если эти температуры ниже минимальной температуры использования, то появляются белые, похожие на мел включения, которые ослабляют клеевое соединение (так называемая "белая точка").

Время отверждения в ВЧ прессах. Различно для каждой машины. Производители ВЧ прессов оценивают его в 480-645 см² (75-100 кв. дюймов) линии склеивания в минуту на киловатт мощности. Время отверждения определяется в результате заводских испытаний.

Время прессования - горячий пресс: Зависит от используемого клея, вида пакета заготовок, влажности заготовок и условий окружающей среды. Нижележащую таблицу можно рассматривать в качестве рекомендации. В заводских условиях особенно рекомендуется руководствоваться ею для определения соответствия температур и толщины заготовок.

Температура стола, °C

	70,5	76	81,5	87	92,5	98	103,5	109	114,5	120
0,79	1'31"	1'25"	1'19"	1'14"	1'09"	1'05"	1'01"	0'57"	0'53"	0'50"
1,58	1'53"	1'46"	1'39"	1'33"	1'27"	1'21"	1'16"	1'11"	1'07"	1'02"
2,38	2'22"	2'13"	2'04"	1'56"	1'49"	1'42"	1'35"	1'29"	1'24"	1'18"
3,17	2'58"	2'46"	2'36"	2'26"	2'16"	2'08"	1'59"	1'52"	1'45"	1'38"
3,96	3'42"	3'28"	3'15"	3'02"	2'51"	2'40"	2'29"	2'20"	2'11"	2'03"
4,76	4'38"	4'20"	4'03"	3'48"	3'33"	3'20"	3'07"	2'55"	2'44"	2'33"
5,56	5'47"	5'25"	5'05"	4'45"	4'27"	4'10"	3'54"	3'39"	3'25"	3'12"
6,35	7'15"	6'47"	6'21"	5'57"	5'34"	5'13"	4'53"	4'34"	4'17"	4'00"

Расстояние до самой глубокой клеевой линии, мм

Очистка: Клей смывается теплой водой, пока он влажный (не засохший). Для удаления засохшего клея можно применить пар или горячую воду, а также чистящие средства.

ХРАНЕНИЕ И УХОД

Срок годности: Лучше всего клей использовать в течение 24 месяцев с даты производства. Перед употреблением клей рекомендуется перемешать. Клей стабилен в циклах заморозка-оттайка, но перед использованием его надо нагреть при комнатной температуре без дополнительных нагревательных приборов и перемешать при невысокой скорости.