

MULTIBOND EZ-1 – это однокомпонентный клей на основе ПВА эмульсии с поперечными связями для широкого применения в приклеивании ламинатов, а также склеивания по краю и по пласти. Это первый стабильный поливинилацетат, разработанный для склеивания древесины. Этот клей может использоваться в высокочастотных, горячих и холодных прессах.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА		ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Основа:	клеевая эмульсия ПВА с поперечными связями	- Разработан для ламинирования, склеивания по краям и пласти;	
Вид:	светлая жидкость	- Идеально подходит для ВЧ прессов;	
Типичная вязкость (мПа•с):	3200-4500	- Слегка окрашивает клеевую линию;	
Сухой остаток (%):	47,0 – 50,0	- Водостойкий;	
pH:	2,2-3,5	- Быстро схватывается	
Удельный вес:	1,09 кг/л	- Группа нагрузки по EN 204/205 1K/D3	
Минимальная температура использования:	16°C		

ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ СВОЙСТВА
Удовлетворяет требованиям ANSI/HPVA HP-1-2004 Тип 2, ANSI/HPVA EF 2009, WDMA Тип 1 и 2 по водостойкости, Европейскому Стандарту DIN EN204 D3, CARB и LEED при тестировании в различных деревянных конструкциях, Европейскому Стандарту E-1 по формальдегидной эмульсии, 175.105 FDA

DIN EN 14257 (WATT 91)	
Среднее значение по Multibond EZ-1,	H/мм²
	8,4
Отчет Розенхайма 505 36441/2e 8/7/2008	



Классификация DIN EN 204 D3я		
№ испытания	Миним. требуемое среднее значение, Н/мм²	Среднее значение по Multibond EZ-1, Н/мм²
1	≥ 10	12
3	≥ 2	2,2
4	≥ 8	14,2

Отчет Розенхайма 505 36441/1e 8/7/2008

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

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Уровень влажности: Рекомендуются 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 подпалины, 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 струбцинами 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	Рабочее время: Зависит от многих факторов, которые включают нанесение клея, влажность заготовок, их пористость, условия окружающей среды и выбор клея. Рабочее время не более 10 минут.
Мягкая древесина	7-10 кг/см²	Сосна, Тополь	
Древесина средней плотности	9-13 кг/см²	Гивея, Вишня	
Твердая древесина	13-18 кг/см²	Дуб, Клен	

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. Оно 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											
Расстояние до самой глубокой клеевой линии, мм	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"

ХРАНЕНИЕ И УХОД

Срок годности: Лучше всего клей использовать в течение 24 месяцев с даты производства.

Перед употреблением всего рекомендуется перемешать. Клей стабилен в циклах заморозка-оттайка, но перед использованием его надо нагреть при комнатной температуре без дополнительных нагревательных приборов и тщательно перемешать при невысокой скорости.