
MÔ TẢ SẢN PHẨM

Multibond® 2015 là loại keo nhũ tương gốc nhựa Crosslinking Polyvinyl Acetate có bổ sung phụ gia kháng nước được thiết kế cho phép thời gian lắp ghép kéo dài hơn bình thường, thích hợp dùng cho việc dán veneer. Multibond® 2015 có khả năng kháng lại hiện tượng thấm ngược lên bề mặt lớp ván lạng ngay cả khi lớp ván lạng quá mỏng hay quá xốp. Ngoài ra, tương tự như các sản phẩm dòng Multibond 2000 và Multibond EZ-1, Multibond® 2015 cũng dùng dán ghép ngang và ghép khối rất tốt khi dùng với máy trải keo liên tục và các máy dán ghép khác dùng sóng cao tần

TÍNH CHẤT VẬT LÝ

Thành phần hoá học: Keo nhũ tương gốc nhựa
Crooslinking Polyvinyl Acetate

Dạng thể: Chất lỏng màu trắng sữa

Độ ổn định khi đông đá/rã đông²: ổn định

pH: 2.5-3.5

Độ nhớt (cps): 3,000-4,300

Nhiệt độ thấp nhất có thể sử dụng³: 16°C

Khối lượng riêng: 1.11

Tỷ lệ phần trăm chất rắn (%): 47.5-50.5

Thời gian tồn trữ: 12 tháng ở nhiệt độ 20°C khi để trong bình/thùng đậy kín.

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

Độ ẩm trong gỗ: Độ ẩm đề nghị là 6-8 % đối với gỗ dán. Độ ẩm cao sẽ dẫn đến thời gian kẹt giữ dài. Ngoài ra, độ ẩm cao sẽ dễ gây hiện tượng co rút trên gỗ dán sinh áp lực làm nứt mối ghép keo hay làm nứt mối ghép keo ở đầu cây.

Chuẩn bị bề mặt gỗ lắp ghép: Việc chuẩn bị bề mặt lắp ghép có ý nghĩa cực kỳ quan trọng. Các bề mặt gỗ lắp ghép sau khi cưa xẻ xong phải được gia công lại, bảo đảm thẳng và sắc cạnh, không còn dấu cưa xẻ hay vết dao gia công. Các bề mặt mối ghép gỗ quá nhẵn hay quá bóng sẽ làm keo dán khó thấm sâu vào bề mặt gỗ và nên được làm nhám lại cẩn thận. Tốt nhất, nên sắp xếp để việc gia công bề mặt gỗ lắp ghép và dán keo được thực hiện trong cùng một ngày.

Sai số cho phép đối với gỗ lắp ghép: Các tấm gỗ lắp ghép phải đồng nhất về chiều dày. Sai số cho phép về chiều dày là $\pm 0.15\text{mm}$. Khi chà nhám để giảm chiều dày nên thực hiện với giấy nhám có số hiệu từ 50 trở lên. Việc uốn cong các tấm gỗ khi ghép ngang nên hạn chế đến mức tối thiểu, thường là 1.5mm từ đầu này đến đầu kia.

Độ phủ: Thông thường, đường keo phủ đạt yêu cầu có độ tiêu hao keo khoảng 140-245 g/m². Máy phủ keo dạng băng chuyền thường được dùng cho việc ghép ngang. Nên dùng vải len dán hai bên cạnh đường keo dán để có đường keo dán đẹp và giảm lượng keo sử dụng thừa

Thời gian lắp ghép cho phép: Thay đổi tùy theo loại keo sử dụng, vết keo dán, độ đậm đặc của gỗ dán, độ ẩm của gỗ dán, điều kiện môi trường ..vv..Keo phủ được xem là vừa đủ khi đưa gỗ đã phủ keo vào cào (thiết bị kẹt giữ) ép nóng hay ép nguội mà chỉ có một ít keo thừa trào ra khỏi cạnh bề mặt gỗ dán. Thời gian lắp ghép cho phép thông thường là 5-10 phút

Dán ghép ngang và khối

Áp lực ép, giữ: Thay đổi tùy theo loại vật liệu dán và việc chuẩn bị mối dán ghép. Nên bảo đảm cho các bề mặt phủ keo tiếp xúc trực tiếp với nhau để mối ghép keo đạt độ chịu lực cao nhất. Áp lực ép đề nghị sau đây thay đổi tùy theo độ đậm đặc vật liệu của gỗ dán: 7.0-10.5 Kg/cm² đối với gỗ có độ đậm đặc thấp (gỗ mềm); 8.8-12.3 Kg/cm² đối với gỗ có độ đậm đặc trung bình(gỗ cứng trung bình); 12.3-17.6 Kg/cm² đối với gỗ có độ đậm đặc cao(gỗ cứng). Cào ép cho các mối ghép ngang nên đặt cách nhau khoảng 20-40cm và cách đầu mặt tấm dán ghép khoảng 5cm để bảo đảm áp lực ép phân bố đều trên toàn bộ đường keo dán.

Dán ván lạng (veneer)

Áp lực ép, giữ: Thay đổi tùy theo loại gỗ dán hay vật liệu dán. Nên bảo đảm cho các bề mặt phủ keo tiếp xúc trực tiếp với nhau để mỗi ghép keo đạt độ chịu lực cao nhất. Áp lực ép đề nghị sau đây thay đổi tùy theo loại bề mặt gỗ dán: laminate áp lực cao 2.1-5.6 Kg/cm² ; dán ván lạng trên lõi gỗ cứng 7.0-10.5 Kg/cm² ; các cấu trúc dán ván lạng xây dựng 7.0-17.6 Kg/cm²

Thời gian ép giữ: Thay đổi tùy theo loại keo dán, loại gỗ dán, kiểu dán ghép keo, độ ẩm vật liệu dán và điều kiện môi trường. Thời gian ép giữ tiêu chuẩn trong khoảng từ 30 phút - hai giờ và nên được xác định theo điều kiện sản xuất thực tế của nhà máy chế biến gỗ. Thời gian ép giữ dùng khi dùng máy cao sóng cao tần (RF) nên được xác định thông qua thử nghiệm thực tế trên từng máy ở nhà máy chế biến gỗ . Ép giữ dùng nhiệt có thể được ước tính theo bảng tính dưới đây và được kiểm tra lại trên thử nghiệm thực tế ở nhà máy

Khoảng cách đến đường keo sâu nhất	70°C	75°C	80°C	85°C	90°C	95°C	100°C	105°C	110°C	115°C
0.5mm	1'25"	1'20"	1'15"	1'11"	1'07"	1'03"	1'00"	0'56"	0'53"	0'50"
1.0mm	1'38"	1'32"	1'27"	1'22"	1'17"	1'13"	1'09"	1'05"	1'01"	0'57"
1.5mm	1'53"	1'46"	1'40"	1'34"	1'29"	1'24"	1'19"	1'14"	1'10"	1'06"
2.0mm	2'10"	2'02"	1'55"	1'48"	1'42"	1'36"	1'31"	1'26"	1'21"	1'16"
2.5mm	2'29"	2'21"	2'12"	2'05"	1'58"	1'51"	1'45"	1'39"	1'33"	1'28"
3.0mm	2'52"	2'42"	2'33"	2'24"	2'15"	2'08"	2'00"	1'53"	1'47"	1'41"
3.5mm	3'18"	3'06"	2'56"	2'45"	2'36"	2'27"	2'19"	2'11"	2'03"	1'56"
4.0mm	3'48"	3'34"	3'22"	3'10"	3'00"	2'49"	2'39"	2'30"	2'22"	2'13"

Nhiệt độ trên 90°C không thích hợp để dán ghép laminate dưới áp lực cao (theo khuyến cáo của nhà sản xuất)

ĐẶC TÍNH HOẠT ĐỘNG

Đạt hoặc vượt các tiêu chuẩn công nghiệp sau đây:

- ANSI/HPMA 1994 Type II water resistance (Mỹ)
- NWWDA Type 1 và Type 2 water resistance (Mỹ)
- European Standard DIN EN 204 D3 (trước đây là DIN 68602 B3) (Châu Âu)
- European Standard E-1 formaldehyde emission (Châu Âu)

Độ bền kéo đứt khối^a:

	lb/in ²	Tỷ lệ gỗ phá hỏng%
25°C	3,844	48
65°C qua đêm	1,820	06

Tốc độ khô ở nhiệt độ phòng^b: 0.90 (hơi chậm)

CÁC SẢN PHẨM LIÊN QUAN KHÁC

Multibond EZ-1 được thiết kế để dùng ghép ngang và dán ghép laminate bằng máy cao ngụy , cao nóng và cao dùng sóng cao tần. Multibond EZ-2 có đặc tính tương tự như Multibond EZ-1. Tuy nhiên , keo này có thể dùng được ở các điều kiện nhiệt độ môi trường thấp hơn . Multibond 2015 được thiết kế để có thời gian lắp ghép dài hơn Multibond EZ-1 và cải thiện tình trạng thấm ngược lên veneer mỏng. Multibond 2025 cho phép thời gian lắp ghép dài hơn Multibond 2015 và được tiến cử dùng dán ván ép và veneer.

VẬN CHUYỂN VÀ TỒN KHO

Tồn trữ keo trong thùng đậy kín. Tránh để keo bị đông đá. Tồn trữ ở nhiệt độ cao hơn 25oC sẽ làm giảm thời gian tồn trữ tối đa. Nếu keo đặc, phân ly hay bị lắng dưới đáy thùng, nên khuấy đều lại trước khi sử dụng.

Lưu ý:

Veneer biến màu thỉnh thoảng có thể xảy ra. Hiện tượng này không thường xuyên, có thể thay đổi trên bề mặt, màu sắc và tùy thuộc vào loại veneer. Sự biến màu có thể xảy ra trong hay sau quá trình gia công. Các yếu tố môi trường có thể ảnh hưởng đến việc biến màu. Khi có biến màu veneer, các đại diện bán hàng của Frankklin sẵn sàng đến nhà máy để hỗ trợ khách hàng xác định nguyên nhân và các giải pháp xử lý. Do việc biến màu veneer phát sinh từ các nguyên nhân ngoài tầm kiểm soát của Franklin, Franklin International không chịu trách nhiệm bồi thường thiệt hại phát sinh do việc biến màu veneer gây ra.

LƯU Ý QUAN TRỌNG: các tiến cử của chúng tôi cho việc sử dụng sản phẩm này căn cứ vào các thử nghiệm được đánh giá là đáng tin cậy. Việc chọn lựa nguyên liệu và sản xuất sản phẩm được chúng tôi thực hiện rất cẩn thận. Tuy nhiên, chúng tôi không tiến cử sử dụng sản phẩm vi phạm các luật lệ và các qui định bản quyền trí tuệ hiện hành. CHÚNG TÔI KHÔNG BẢO ĐẢM HAY BẢO HÀNH, CỤ THỂ HAY NGÂM HIẾU, CHO SẢN PHẨM VÀ VIỆC SỬ DỤNG CHÚNG PHÙ HỢP CHO TỪNG MỤC ĐÍCH CỤ THỂ., NHÀ SẢN XUẤT KHÔNG CHỊU TRÁCH NHIỆM BỒI THƯỜNG CHO BẤT KỲ HẬU QUẢ, THIỆT HẠI NGÁU NHIÊN HAY CỤ THỂ DƯỚI BẤT CỨ DẠNG NÀO.

Yêu cầu thông tin đầy đủ về sản phẩm, xin liên hệ:

CÔNG TY TNHH TM – DV TÂN NAM ĐÔ

14 Trần Thiện Chánh, Quận 10, TPHCM – Tel: (84.8) 38622 968 – Fax: (84.8) 38622 969 – Email: info@tndcompany.com