



Multibond[®] EZ-2 HV

产品说明

Multibond EZ-2HV 是一种存储稳定、单组分（预催化）、交联型的聚醋酸乙烯乳液胶粘剂。它是 Multibond EZ-2 的高粘度版本，具有透明胶线。可以在更低的温度下使用，在冬季是非常好的选项。其粘接速度快，粘度稳定，高固含，Multibond EZ-2HV 可应用于各种组装应用。

物理性能¹

化学组分：单组分交联聚醋酸乙烯酯乳液	粘度(cps): 7200 – 12,000
外观：乳白色液体	每加仑重量 (lbs.): 9.1
pH 值：2.0 - 3.5	固含量 (%): 45.5 - 48.5
冻融稳定性 ² ：好	比重：1.09
	最低使用温度 ³ : 7°C

应用指南

拼板和面接

材料准备：对粘接的材料准备工作非常重要，粘接处应无残留木屑，被粘接物应方正整齐，模制或连接的材料应无刀痕。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。对材料的上面和底部的表面均须处理，使其均匀接触高频机。

布胶：通常使用 200 - 245g/m² 的布胶量。低的布胶量需要更小的材料偏差和更短的组装时间。通常建议使用机械布胶，以达到更均匀的布胶效果。

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，粘接表面的直接接触点必须获得最大的强度。对于不同木材的密度所推荐的压力是：低密度 7.0 - 10.5kg/cm²，中密度 8.8 - 12.3kg/cm²，高密度 12.3 - 17.6 kg/cm²。拼板粘接从始端 5cm 起，每隔 20 - 40 cm 处夹紧，以便使压力沿粘接面均匀分布。

高频固化时间：高频固化时间因设备不同而不同。设备供应商建议大约固化 645cm² 胶线/分钟/千瓦。胶粘处在一个固化循环后，应马上感觉升温。固化时间应通过工厂测试来确定。

使用性能

达到或超过以下标准：

- 欧洲标准 DIN EN 204 D3 (原 DIN 68602 B3)
- 欧洲标准 DIN EN 14257 2006-09 (WATT 91)



Multibond® EZ-2 HV

ASTM D-905 剪切强度	Kg/cm ²	木破率%
25°C 室温	200	56
65°C 隔夜	108	07

室温固化速度: 1.02 (一般)

相关产品

Multibond EZ-2HV 是 Multibond EZ-2 的高粘度版本。Multibond EZ-2HV 可应用于拼板、层压和组装，使用温度可低至 7°C。当应用于高频固化时，Multibond EZ-1 或 EZ-1HV 是更佳选择，可在高频或热压后，马上形成更高的强度。Multibond EZ-2HV 比 Multibond EZ-1 或 EZ-1HV 具有更长的组装时间。

操作和储存

存储期: 在 20°C 时 12 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。

注意:

木材褪色会偶尔发生。该现象非常少见，限于表面和颜色，因木材种类不同而不同。褪色可能在制造过程或之后发生。在某些工厂，环境状况也可能导致褪色。如发生褪色，请统治我们的技术服务人员，以协助你们查明原因，找到解决方法。因导致该类褪色的因素不在我们的受控范围，富兰科林公司对可能发生的褪色不承担任何责任。

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。

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.