

木胶粉 优质 UP4366木胶粉

产品名称	木胶粉 优质 UP4366木胶粉
公司名称	惠州市统洋贸易有限公司
价格	15000.00/吨
规格参数	牌号:UP-4366 规格:粉状 厂商/产地:英国
公司地址	惠阳区淡水镇南山西路7号左侧二楼
联系电话	86-07525988305 13414555674

产品详情

牌号	UP-4366	规格	粉状
厂商/产地	英国	含量	80 (%)
密度	无 (g/cm ³)	执行质量标准	符合英国标准BS1204:第二部分(MR类)
用途	特别适用于细木工,橱柜木 CAS 工,家具及粘接组件.		-

aerolite up 4366

木用单成份尿素甲醛胶合剂

aerolite up 4366是一种预先催化,有抗水性能的粉状尿素甲醛胶合剂。

规格

aerolite up4366符合英国标准bs1204 : 第二部分 (mr类)

利用干净非金属容器,把水逐渐加到胶粉末,并搅拌,以保证粉末均匀地溶解,继续搅拌直到树脂溶液不含块状方可使用。

为获得性能一致的胶合剂,最好以重量组份调胶,水加的太多则会严重减低胶硬化率,因而降低接着力,特别是在低温的状况下。

表1 (适用期)

混合胶温度	10	15	20	25	30	35
适用期 (小时)	8	8	5	3.5	2	1.5

)						
---	--	--	--	--	--	--

表2 (加压或钳夹时间)

胶液层温度	10	15	20	25	30	35
最低钳夹时间 (小时)	10	8	5	3	2.5	2

附注：木材贮存在没有加热设备的木棚或工场可能使木材变冷及湿度过高而引起接合不良，因此在胶合前几天，应将木材板置在温热干燥的地方。

附注：最低加压或钳夹时间，是为了获得300磅/平方吋 (1.33kn) 干剪力以符合英国标准bs1204：第二部份：如果压力解除后，接合处还会受到拉力或应力 (例如制造弯曲的积层木) 则上述时间须加长，aerolite胶剂的强度会继续增加，直至数天后当胶层发展成有抗水性能时为止。

表3 (温压与热压时间)

胶液层温度	60	70	80	90	100	110	120
基本硬化时间 (分钟)	7.5	5.25	4	2.25	1.25	0.75	0.25

表4 (热渗透)

到胶液层的距离	80	90	100	110	120
5毫米以下	1.2	1.0	0.9	0.8	0.8
5至10毫米	1.7	1.4	1.2	1.1	1.0
10毫米以上	2.0	1.7	1.4	1.3	1.2

适用期 (参阅表1)：上述混合胶液之使用期与温度有关，请参阅表1。

原料制备：保证欲胶合的表面光滑、干净、无尘埃及其他沉积物，所用夹板、单片等应厚度均匀，为避免因“外壳硬化”而难于被胶合沾湿，较好的办法是在胶合前把夹板用砂纸磨光，虽则在生产过程中已被磨过。

含水率：为得最佳效果，粘合物表面的湿度应保持在7-13%范围内。

操作：利用刷子木杆或是滚轮涂布上一层薄薄之胶液于接合物之一面后再作组合及钳夹。

布胶量：当胶合平面时，涂布胶量应在200-400克/平方米之间。

组合时间：组合应在胶液尚润湿时完成才能保证良好接触。

接合压力：当胶合单片或积层饰塑料薄板于夹板、粒片板或木心板等时，所用压力在0.35-0.42mn/m z已足够。

加压或钳夹 (表2)：组合完成后应马上进行钳夹，尤其是在高温时，在钳夹过程中应保持足够之压力才能保证接合面有良好之接触。有关在不同温度下所需最短之钳夹时间请参阅表2。

温压与热压（表3）：表3提供aerolite up 4366在不同温度下所基本硬化时间。

热渗透（表4）

基本硬化时间乃以胶液温度为依据，故必须加上热能从热铁板传导至胶液层所需的时间，热能渗透时间乃因木材的密度、湿度以及到最远胶液层的距离而异，表4所热能渗透时间，只可用于吸收性佳的中级低密度木材，对于吸收性较差之木料，热压时间必须作可观之增加。

设备的清洗：搅拌器、布胶机等应用温水清洗，在水里加入清洗剂可帮助除掉顽强的遗迹，设备应在胶剂硬化前清洗。

贮存：在不用时 aerolite up 4366的容器必须盖紧并放置于干燥与阴凉的地方（最好不超过25℃），在这种条件下，贮存期最少可达一年。

包装有下列两种包装：25公斤（55磅）纸袋装，内有塑料套袋。5公斤（11磅）塑料桶。

- 1、4374木胶粉：适用于冬天拼接实木。
- 2、ffd木胶粉：配合固化剂，适用于调节固化速度的大面积拼板。
- 3、505木胶粉：中档木胶粉，使用于拼板。

国产胶粉：黄色木胶粉（a型、b型）；白色木胶粉（a型）。