

Doorbond 200

Doorbond 200 es una emulsión adhesiva de acetato de polivinilo de secado rápido, de un componente. Está diseñada para la fabricación de puertas lisas y puertas arquitectónicas mediante prensa caliente o fría. Doorbond 200 produce una unión resistente al agua y al calor en varios sustratos de revestimiento, barandas y montantes incluyendo: madera, aserrín prensado, tablero de fibras de densidad media (Medium Density Fibreboard, MDF), tablero de partículas y laminados de alta presión. Este producto ha sido formulado para prevenir las exudaciones bajo condiciones normales de operación.



PROPIEDADES FÍSICAS

Descripción química: Adhesivo de emulsión de acetato de polivinilo

Apariencia: Color crudo

Viscosidad típica (cps): 5700 - 8500

Peso sólidos (%): 49.0 - 53.0%

pH: 2.7 - 3.5

Gravedad específica: 1.10 **Peso libras por galón:** 9.18

Temperatura mínima de uso sugerida: 45 °F / 7 °C

CARACTERÍSTICAS CLAVE DEL PRODUCTO

- Diseñado para puertas planas y de arquitectura
- Clasificado para puertas cortafuegos de 90 minutos
- Un componente
- Formulado con protección al chorreo
- Resistente al agua y calor

PROPIEDADES DE DESEMPEÑO

- Norma UBC 7-2 parte 1 (1997), norma NFPA 252 (1999) y norma UL 10C (1998), para una clasificación de 90 minutos. **Informe n.º 3073188** con fecha 01/04/2005: prueba de incendio vertical con escala piloto de 90 minutos llevada a cabo en Franklin International Adhesivo Doorbond 200 en una puerta con centro mineral **Georgia Pacific** y recubrimiento de laminado de alta presión (High Pressure Laminate, HPL).
- Aprobado para sistemas de puertas **Marshfield**, construcción de puertas de 90 minutos, enchapadas en madera, HPL con o sin base de banda cruzada en pruebas n.º 3093107-001 y escaneos infrarrojos.
- WDMA TM-6 tipo 1 y tipo 2
- Regla distrital 1168 sobre la gestión de la calidad del aire en la costa sur de California
- Norma ANSI/HPVA HP-1-2004 Tipo 2
- SpecDIRECT figura con certificación previa para centros Georgia Pacific y Marshfield. Antes de su uso no es necesaria una certificación de prueba contra incendios: www.intertek-etlsemko.com
- Cumple con los requisitos de la Junta de Recursos del Aire de California (California Air Resources Board, CARB) en varios sustratos. La prueba de desecador según la norma D-5582 de ASTM está disponible a petición.
- Cumple con FDA 175.105

GUÍAS DE APLICACIÓN

Contenido de humedad: El contenido de humedad recomendado es de seis a ocho por ciento para la madera a pegar. Un contenido de humedad mayor aumentará dramáticamente el tiempo de prensa requerido. Puede haber encogimiento de los paneles que resulte en roturas por estrés o delaminado en las uniones terminales.

Preparación de la madera: La preparación de la madera que se unirá es extremadamente importante. Las uniones cortadas con sierra deben estar libres de marcas de sierra. También deben estar rectas y a escuadra. Las molduras y madera unida deben estar libres de marcas de cuchillo. Se deben evitar las uniones brillantes o quemadas, ya que impedirán la penetración del adhesivo. Las maderas que se unirán deben ser de espesor uniforme. Las variaciones de espesor no deben exceder de ± 0.005 pulgadas/0.12 mm. Se deben lijar hasta el espesor requerido usando abrasivos mayores que 50 grit. En lo posible, las uniones se deben preparar y pegar el mismo día.

Aplicación: Generalmente, 35-50 libras de adhesivo por 1.000 pies cuadrados o 170-250 gramos por metro cuadrado de línea de cola son adecuados. Verifique una cobertura adecuada de adhesivo revisando el chorreo a lo largo de la línea de cola una vez que los paneles estén bajo presión. Puede encontrar una calculadora de aplicación in línea en www.franklinadhesivesandpolymers.com.

Presión: La presión dependerá de las especies o el material que se pegará y de la preparación de las uniones. Se requiere un contacto directo de las superficies que se pegarán para obtener la máxima fuerza. El uso de compresómetros ayudará en una medición precisa de la cantidad de presión aplicada en las áreas que se pegan. Las ubicaciones sugeridas para las prensas para maderas de varias densidades son separadas de ocho a quince pulgadas (20-38 cm) y a dos pulgadas (5 cm) del extremo del panel para distribuir la presión uniformemente a lo largo de toda la línea de cola. Puede encontrar una calculadora de presión en línea en www.franklinadhesivesandpolymers.com.

Recommended clamping pressures:

<i>Species</i>	<i>Clamping pressure</i>	<i>Example</i>
<i>Low density wood species</i>	<i>100-150 psi or 7-10 kg/cm²</i>	<i>Pine, Poplar</i>
<i>Medium density species</i>	<i>125-175 psi or 9-13 kg/cm²</i>	<i>Rubberwood, Cherry</i>
<i>High density species</i>	<i>175-250 psi or 13-18 kg/cm²</i>	<i>Oak, Maple</i>

Tiempo de armado: El tiempo de armado es influenciado por muchos factores, algunos de los cuales incluyen aplicación del adhesivo, contenido de humedad de la madera, porosidad de la madera, condiciones ambientales y elección del adhesivo. Los tiempos de armado van aproximadamente de cinco a diez minutos. Es deseable ver salida de una línea de adhesivo alrededor del perímetro del panel inferior de la pila.

A 70°F y 50% de humedad relativa, aproximadamente 6 mils húmedos:

Tiempo de armado abierto - 5 minutos

Tiempo de armado total - 15 minutos

Tiempo de prensado: Los tiempos de prensado dependerán del adhesivo utilizado, tipo de madera que se pegará, contenido de humedad de la madera y las condiciones ambientales. Los tiempos de prensado pueden variar desde un tiempo mínimo de 30 minutos a mayores de 2 horas. Bajo condiciones ideales, cuando se utilicen maderas de baja densidad con contenidos de humedad algo menores que seis a ocho por ciento y temperaturas de fábrica de 68 grados Fahrenheit/20 grados Celsius, se requerirán tiempos menores. Cuando se utilicen especies de alta densidad, mayor contenido de humedad y temperaturas de planta menores, se requerirán tiempos más largos. Se recomienda determinar el tiempo óptimo de prensado en condiciones de planta reales, reconociendo que las variaciones estacionales pueden llevar a requerimientos variables.

Procesado/Acondicionamiento Posprocesado: Después del tiempo de prensado mínimo, los paneles desarrollarán una fuerza suficiente para la manipulación y pueden ser removidos y apilados fuera de las prensas. Se recomiendan veinticuatro horas de curado antes de un posterior procesado. Se pueden requerir tres o cuatro días para eliminar uniones hundidas producto de humedad residual en la línea de cola.

Temperatura de uso mínima: Las temperaturas de curado deben ser mayores que la temperatura de uso mínimo del adhesivo. Esto incluye la temperatura de la madera que se pegará, así como la temperatura ambiente y la del adhesivo. Si las temperaturas son menores a la temperatura mínima de uso, se apreciará un aspecto blanco como tiza de la línea de cola. Estas uniones son comúnmente débiles.

Tiempo de prensado en caliente: El tiempo de prensa dependerá del adhesivo utilizado, el tipo de material que se pegará, contenido de humedad del material y de las condiciones ambientales. El esquema en prensa caliente presentado se provee como una recomendación para un punto de partida. Los ensayos de planta se recomiendan especialmente para temperaturas y sustratos de espesores más allá de este cuadro.

		Temperatura de la platina en °C									
Distancia hasta la línea de pegado más profunda		71	77	82	88	93	99	104	110	116	121
	0,08 cm	1' 31"	1' 25"	1' 19"	1' 14"	1' 09"	1' 05"	1' 01"	0' 57"	0' 53"	0' 50"
	0,15 cm	1' 53"	1' 46"	1' 39"	1' 33"	1' 27"	1' 21"	1' 16"	1' 11"	1' 07"	1' 02"
	0,24 cm	2' 22"	2' 13"	2' 04"	1' 56"	1' 49"	1' 42"	1' 35"	1' 29"	1' 24"	1' 18"
	0,3 cm	2' 58"	2' 46"	2' 36"	2' 26"	2' 16"	2' 08"	1' 59"	1' 52"	1' 45"	1' 38"
	0,39 cm	3' 42"	3' 28"	3' 15"	3' 02"	2' 51"	2' 40"	2' 29"	2' 20"	2' 11"	2' 03"
	0,47 cm	4' 38"	4' 20"	4' 03"	3' 48"	3' 33"	3' 20"	3' 07"	2' 55"	2' 44"	2' 33"
	0,55 cm	5' 47"	5' 25"	5' 05"	4' 45"	4' 27"	4' 10"	3' 54"	3' 39"	3' 25"	3' 12"
	0,63 cm	7' 15"	6' 47"	6' 21"	5' 57"	5' 34"	5' 13"	4' 53"	4' 34"	4' 17"	4' 00"

Limpieza: Para remover fácilmente el adhesivo del equipo, limpie con agua tibia mientras el adhesivo esté húmedo (incluyendo los rodillos y bandejas). Para el adhesivo seco, el vapor y/o agua caliente es lo más efectivo. Utilizar un agente removedor de adhesivo en el equipo también permitirá una fácil limpieza.

ALMACENAMIENTO Y MANEJO

Vida útil: Es mejor si se utiliza dentro de seis meses desde la fecha de manufactura. Mezcle antes de usar para un mejor resultado. El producto es estable al congelado-descongelado. Si se congela, permita que alcance temperatura ambiente y mezcle bien hasta obtener una mezcla homogénea y suave.

Para consultas adicionales, el equipo de servicio técnico de Franklin está disponible en el número 1.800.877.4583. Servicio Técnico 24/7 está disponible en <http://www.franklinadhesivesandpolymers.com>.

NOTICIA IMPORTANTE AL CONSUMIDOR:

Las recomendaciones y datos contenidos en esta Ficha de Datos del Producto para el uso de este producto se basan en información que Franklin estima es confiable. Se ofrecen de buena fe sin garantía, debido a que las condiciones y métodos para el uso de este producto por el Consumidor están más allá del control de Franklin. El Consumidor debe determinar la aplicabilidad del producto para un uso particular antes de adoptarlo en una escala comercial. Con el uso de este producto, se puede producir decoloración y agrietamiento de materiales de chapa de madera. Estos efectos varían en apariencia y color y también pueden variar dependiendo de la especie de chapa de madera en la que se aplica. Esta decoloración y agrietamiento pueden aparecer durante o después del proceso de manufactura que utiliza el producto. Las condiciones ambientales en algunas plantas de manufactura y las ubicaciones de uso final pueden contribuir a la decoloración y el agrietamiento. Debido a que esta decoloración y agrietamiento son atribuibles a condiciones más allá del control de Franklin, Franklin no puede asumir ninguna responsabilidad u obligación por cualquier problema de decoloración y/o agrietamiento que pudiera ocurrir.

Todas las órdenes de productos Franklin estarán sujetas a las Condiciones y Términos de Venta Estándar de Franklin International Inc., las que pueden ser revisadas en http://www.franklini.com/Terms_and_Conditions.aspx ("Términos Estándar"). Términos adicionales o diferentes propuestos por el cliente son rechazados expresamente y no serán parte del acuerdo entre el cliente y Franklin International Inc. con respecto a cualquier orden. Si no puede acceder a nuestros Términos y Condiciones contacte a Franklin inmediatamente y le proporcionaremos una copia a pedido. Cualquier venta de productos por Franklin al Cliente está expresamente condicionada al consentimiento del cliente a los Términos y Condiciones, y cualquier aceptación de cualquier función por, o recepción de productos de Franklin International Inc. constituirá la aceptación del Cliente de los Términos y Condiciones de Venta Estándar.

© Copyright 2014. Todos los derechos reservados. Franklin International. Revisado 05/07/14.