



## Assembly 161

**Assembly 161** es una emulsión de acetato de polivinilo de baja viscosidad desarrollado para su uso con equipos de clavijas automáticos. Sus propiedades permiten que el adhesivo fluya con facilidad a través de las líneas de alimentación estrechas y los inyectoros de las máquinas de clavijas fabricadas en Europa. Assembly 161 fragua rápidamente para reducir el tiempo de ensamblaje, ofrece una resistencia excelente y brinda una línea de encolado transparente. Está formulado para usarse en maderas macizas, tableros de aglomerado, MDF, madera contrachapada y otros materiales porosos.



### PROPIEDADES FÍSICAS

**Descripción de la familia química:** adhesivo de emulsión de acetato de polivinilo

**Apariencia:** color blanco

**Viscosidad típica (cps):** 160 - 270

**Peso de sólidos (%):** 42.0 - 46.6

**pH:** 4.0 - 4.8

**Gravedad específica:** 1.08      **Peso en libras por galón:** 9.01

**Temperatura mínima de uso sugerida:** 44 °F/6 °C

### CARACTERÍSTICAS CLAVE DEL PRODUCTO

- Muy baja viscosidad para las máquinas de clavijas automáticas
- Libre de formaldehído
- Secado rápido
- Línea de encolado traslúcida
- Cumplimiento con la definición de NAF (sin formaldehído añadido) según el Título VI de la Ley de Control de Sustancias Tóxicas (*Toxic Substances Control Act*, TSCA) y el Consejo de Recursos del Aire de California (*California Air Resources Board*, CARB)
- Cumplimiento con la sección 175.105 de la Administración de Alimentos y Medicamentos (*Food and Drug Administration*, FDA)

### PAUTAS DE APLICACIÓN

**Contenido de humedad:** el contenido de humedad recomendado para el material de encolado es del 6% al 8%. El alto contenido de humedad aumentará dramáticamente el tiempo de sujeción necesario. Es posible que la contracción del panel produzca grietas de tensión o delaminación de las juntas finales.

**Preparación del material:** la preparación del material a pegar es extremadamente importante. Las juntas cortadas con sierras de corte no deben tener marcas de sierra. También deben ser rectas y cuadradas. El material moldeado o articulado debe estar libre de marcas de cuchilla. Las juntas esmaltadas o bruñidas evitarán la penetración del adhesivo y deben protegerse. El material de encolado debe tener un espesor uniforme. La variación en el grosor no debe exceder  $\pm 0.005$  pulgadas/0.12 mm. El lijado al espesor debe realizarse con abrasivos de grano superior a 50. Cuando sea posible, las juntas de encolado deben prepararse y pegarse el mismo día.

**Untado:** por lo general, 35-50 libras de adhesivo por 1,000 pies cuadrados o 170-250 gramos por metro cuadrado de línea de encolado son adecuados. Verifique que la cobertura de pegamento sea adecuada monitoreando la presión a lo largo de la línea de pegamento una vez que los paneles estén bajo presión. Puede encontrar una calculadora de propagación basada en la web en [www.franklinadhesivesandpolymers.com](http://www.franklinadhesivesandpolymers.com).

**Presión:** la presión depende de la especie o el material a pegar y la preparación de la junta. Se requiere el contacto directo de las superficies de encolado para obtener la máxima resistencia. El uso de un compresímetro ayudará a medir con precisión la cantidad de presión que se aplica al área de encolado. Las ubicaciones de las abrazaderas sugeridas para diversas densidades de madera están separadas de ocho a quince pulgadas (20-38 cm) y a dos pulgadas (5 cm) del extremo del panel para distribuir uniformemente la presión a lo largo de toda la línea de encolado. Puede encontrar una calculadora de presión basada en la web en [www.franklinadhesivesandpolymers.com](http://www.franklinadhesivesandpolymers.com).

**Presiones de sujeción recomendadas:**

<b>Especies</b>	<b>Presión de sujeción</b>	<b>Ejemplo</b>
<i>Especies de madera de baja densidad</i>	100-150 psi o 7-10 kg/cm <sup>2</sup>	<i>Pino, popular</i>
<i>Especies de densidad media</i>	125-175 psi o 9-13 kg/cm <sup>2</sup>	<i>Madera de caucho, cerezo</i>
<i>Especies de alta densidad</i>	175-250 psi o 13-18 kg/cm <sup>2</sup>	<i>Roble, arce</i>

**Tiempo de ensamblaje:** el tiempo de ensamblaje está influenciado por muchos factores, algunos de los cuales incluyen la extensión del pegamento, el contenido de humedad del material, la porosidad del material, las condiciones ambientales y la elección del adhesivo. Los tiempos de ensamblaje de cinco a diez minutos son aproximados. Es deseable ver un cordón de adhesivo escurrirse alrededor del perímetro del panel inferior de la pila.

A 70°F y 50% de humedad relativa, aproximadamente 152.4 micrones de película húmeda:

Tiempo de ensamblaje abierto: 5 minutos

Tiempo de ensamblaje total: 15 minutos

**Tiempo de prensado/sujeción:** los tiempos de prensado dependen del adhesivo utilizado, el tipo de material de encolado, el contenido de humedad del material y las condiciones ambientales. Los tiempos de prensado pueden variar desde un tiempo mínimo de prensado de 30 minutos hasta más de dos horas. Se requieren tiempos más cortos en condiciones ideales cuando se usan especies de madera blanda con un contenido de humedad ligeramente inferior al porcentaje entre el 8-10% y temperaturas de fábrica de 68 grados Fahrenheit/20 grados Celsius. Se requerirán tiempos de prensado más largos para especies de mayor densidad, mayores contenidos de humedad y temperaturas de fábrica más frías. Se recomienda que se determinen tiempos de prensado óptimos en las condiciones reales de la planta, reconociendo que es posible que los cambios estacionales conduzcan a requisitos variables.

**Maquinado/condicionamiento posterior al proceso:** después del período de tiempo mínimo de sujeción, el panel desarrollará suficiente resistencia a la manipulación y puede retirarse y apilarse fuera de la prensa. Se recomiendan veinticuatro horas de curado antes de seguir con el maquinado. Es posible que se necesiten tres o cuatro días para eliminar las juntas hundidas causadas por la humedad residual en la línea de encolado.

**Temperatura mínima de uso:** las temperaturas de curado deben ser superiores a la temperatura mínima de uso del adhesivo. Esto incluye la temperatura del material a pegar, así como las temperaturas del aire y del adhesivo. Si las temperaturas están por debajo de las temperaturas mínimas de uso, verá una apariencia blanca y calcárea de la línea de pegamento. Estas uniones suelen ser débiles.

**Limpieza:** para retirar fácilmente el adhesivo del equipo, límpielo mientras aún esté húmedo con agua tibia (esto incluye el rodillo de pegamento y las bandejas). Para el pegamento seco, el vapor o el agua caliente son los más efectivos. El uso de agentes de liberación de pegamento en el equipo también permitirá una limpieza más fácil.

## ALMACENAMIENTO Y MANIPULACIÓN

**Vida útil:** es mejor si se usa dentro de los tres meses posteriores a la fecha de fabricación. Mézclelo antes de usar. El producto no es estable para congelar y descongelar. El producto congelado tendrá una apariencia separada o grumosa.

Para preguntas adicionales, el equipo de servicio técnico de Franklin está disponible al 1.800.877.4583. El servicio técnico **24/7** está disponible en línea en [www.franklinadhesivesandpolymers.com](http://www.franklinadhesivesandpolymers.com).

**AVISO IMPORTANTE AL CLIENTE:**

Las recomendaciones y los datos contenidos en esta Hoja de datos del producto para el uso de este producto se basan en información que Franklin considera confiable. Se ofrecen de buena fe sin garantía, ya que las condiciones y los métodos de uso de nuestro producto por parte del Cliente están fuera del control de Franklin. El cliente debe determinar la idoneidad del producto para una aplicación en particular antes de adoptarlo a escala comercial. La decoloración y el control de los materiales de chapa de madera pueden ocurrir con el uso del producto. Estas ocurrencias varían en apariencia, color y también pueden variar según la especie de chapa de madera a la que se aplica el producto. Dicha decoloración y verificación pueden aparecer durante o después del proceso de fabricación que utiliza el producto. Las condiciones ambientales en algunas plantas de fabricación y ubicaciones de uso final pueden contribuir a la decoloración y la verificación. Debido a que dicha decoloración y formación de grietas son atribuibles a condiciones más allá del control de Franklin, Franklin no puede asumir ninguna responsabilidad u obligación por los problemas de decoloración o formación de grietas que pudieran ocurrir. Todos los pedidos de productos Franklin estarán sujetos a los Términos y condiciones de venta estándar de Franklin International, Inc., que se pueden encontrar en [http://www.franklini.com/Terms\\_and\\_Conditions.aspx](http://www.franklini.com/Terms_and_Conditions.aspx) ("Términos estándar"). Los términos diferentes o adicionales propuestos por el Cliente se rechazan expresamente y no formarán parte del acuerdo entre el Cliente y Franklin International, Inc. con respecto a ningún pedido. Póngase en contacto con Franklin International, Inc. de inmediato si no puede acceder a nuestros Términos estándar y le proporcionaremos una copia a pedido. Cualquier venta de productos por parte de Franklin al Cliente está expresamente condicionada al consentimiento del Cliente a los Términos estándar, y la aceptación por parte del Cliente de cualquier desempeño o recepción de productos de Franklin International, Inc. constituirá la aceptación del Cliente de los Términos y condiciones de venta estándar. © Copyright 2022. Todos los derechos reservados. Franklin International. Revisado el 12/07/2022.