

Titebond Supreme

Titebond Supreme es un adhesivo de emulsión de resina alifática de secado rápido específicamente formulado para ofrecer un corto tiempo de sujeción para el roble y otras maderas con poros anulares. Tiene una excelente resistencia al calor y a los disolventes. Se recomienda Titebond Supreme para las aplicaciones de pegado de bordes y caras interiores.

PROPIEDADES FÍSICAS

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

Apariencia: color amarillo

Viscosidad típica (cps): 2700 - 5300 (3/12/83 °F)

Peso de sólidos (%): 41.0 - 45.0

pH: 3.6 - 4.8

Gravedad específica: 1.11 **Peso en libras por galón:** 9.26

Temperatura mínima de uso sugerida: 40 °F/4 °C



CARACTERÍSTICAS CLAVE DEL PRODUCTO

- Formulado para uso en especies con poros anulares
- Excelente resistencia al calor y a los disolventes
- Adhesivo de resina alifática de secado rápido
- 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)
- Rendimiento probado para muebles de interior
- 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 ± 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.

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.

Presiones de sujeción recomendadas:

Especies	Presión de sujeción	Ejemplo
<i>Especies de madera de baja densidad</i>	<i>100-150 psi o 7-10 kg/cm²</i>	<i>Pino, popular</i>
<i>Especies de densidad media</i>	<i>125-175 psi o 9-13 kg/cm²</i>	<i>Madera de caucho, cerezo</i>
<i>Especies de alta densidad</i>	<i>175-250 psi o 13-18 kg/cm²</i>	<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 5-10 minutos son aproximados. Es deseable ver un cordón de adhesivo escurrirse alrededor del perímetro del panel inferior de la pila.

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 2 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/acondicionamiento 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.

MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida útil: es mejor si se usa dentro de los seis 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.

AVISO IMPORTANTE AL CLIENTE:

Las recomendaciones y los datos contenidos en esta hoja de datos del producto para su uso están basados en información que Franklin considera confiable. Se ofrecen de buena fe y sin garantía como condiciones y métodos para el uso de nuestro producto por parte del cliente y 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 consultar en 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. Comuníquese con Franklin International, Inc. de inmediato si no puede acceder a nuestros términos estándar y le proporcionaremos una copia si la solicita. Las ventas de productos al Cliente por parte de Franklin están expresamente condicionadas al consentimiento del Cliente a los Términos estándar, y la aceptación por parte del Cliente de los rendimientos o la 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 12/13/2022.