MT-UF RESIN POWDER

TDS-UF-800

Uygulama Alanları:

Ahşap kaplama (doğal kaplama, dekoratif kağıt, HPL ve CPL laminatlar), kontrplak, sunta ve MDF levhaların sıcak ve soğuk preslerde laminasyonu, masif ahşap birleştirme, kapı kasası ve kanadı üretimi, bükme ahşap elemanları ve yüksek frekanslı (HF) pres sistemleri için geliştirilmiş, entegre latent sertleştiricili ve organik kıvam arttırıcılı üre-formaldehit (UF) bazlı kendinden kürlenen toz yapıştırıcı.

Özellikler ve Kullanım Talimatları:

Hassas dozajlanmış latent sertleştirici ve organik katkılar içerir; ilave sertleştirici gerektirmez. Çok düşük serbest formaldehit emisyonuna sahiptir (E1 ve CARB normları ile tam uyumludur). İnce ve gözenekli ahşap kaplamalarda arkaya sızma ve kusma (bleed-through) yapmaz. Spatula, el rulosu veya otomatik tutkal sürme merdaneleri (glue spreader) ile tek taraflı uygulanabilir. Zorlu ve sert kaplamalarda esneklik ve yapışma performansını artırmak için karışıma %10-20 oranında Mayer PVAc (MT-WB 400 D3) tutkalı ilave edilebilir. Alkali içermeyen su bazlı ahşap renklendiricilerle renklendirilebilir. Karışım paslanmaz çelik veya metal olmayan kaplarda hazırlanmalıdır.

Karışım ve Hazırlama Oranları (Ağırlıkça 2:1):

Karışım Oranı: Ağırlıkça 2 Kısım Toz Reçine : 1 Kısım Su (Örn: 10 kg MT-UF Toz Reçine + 5 kg Ilık Su [18 - 22 °C], veya hacimce 10 L toz + ~3 L su). İstenen viskoziteye bağlı olarak su miktarı ± %5 oranında ayarlanabilir. Karıştırma Prosedürü: Toz reçinenin üzerine suyun yaklaşık yarısı eklenerek homojen, topaksız bir macun kıvamı elde edilene kadar karıştırılır. Ardından kalan su ilave edilerek pürüzsüz akışkan tutkal elde edilir.

Uygulama ve Proses Parametreleri:

Proses Parametresi	Spesifikasyon / Çalışma Koşulu
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	2 : 1 (100 kg Toz Reçine : 50 kg Su)
Karışım Ömrü (Pot Life @ 20°C)	< 3 – 4 saat (15°C'de ~8-14 saat)
Minimum Pres Sıcaklığı	20 °C (Soğuk ve sıcak presleme)
Sürme Miktarı (Uygulama)	100 – 150 g/m² (Folyo/Laminat: 60-100 g/m², Tipik: 135 ± 15 g/m²)
Açık Bekleme Süresi (Open Time)	yaklaşık 10 – 15 dakika (20°C)
Önerilen Ahşap Nem Oranı	% 6 – 10
Önerilen Pres Basıncı	> 0.5 N/mm² (5 kg/cm²)
Su Dayanım Sınıfı	DIN EN 204 C3 / D3 eşdeğeri suya dayanıklı kalıcı bağ

Pres Sıcaklığı ve Minimum Pres / Kürleşme Süreleri:

Pres Sıcaklığı (°C)	Minimum Pres Süresi	Açıklama & Uygulama Tipi
15 °C	14 saat	Düşük sıcaklıkta soğuk presleme
20 °C	180 dakika (~3 saat)	Standart soğuk blok ve kalıp presi
30 °C	65 dakika	Ilık presleme
60 °C	16 dakika	Düşük sıcaklıklı sıcak pres
70 °C	3 dakika (180 saniye)	Sıcak pres kaplama yapıştırma
80 °C	4 dakika (240 saniye)	Kalın panel / masif yapıştırma
100 °C	40 – 120 saniye	0.6 mm kaplama için ~40 sn; her +1 mm için +30-90 sn

Teknik Veriler:

Teknik Özellik	Spesifikasyon Değeri
Kimyasal Yapı / Esas	Entegre sertleştiricili üre-formaldehit (UF) toz reçine
Görünüm / Renk	Bej / Açık Krem Homojen Toz (Beige)
Toz Dökme Yoğunluğu	yaklaşık 610 g/l (0.61 g/cm³)
Reçine Katı Madde İçeriği	yaklaşık % 70 (Kürleşmiş matriste %100 reaktif)
Viskozite (2:1 Çözelti @ 20°C)	40.000 – 80.000 mPa·s (Brookfield)
pH Değeri (2:1 Çözelti @ 20°C)	6.0 – 7.5
Formaldehit Emisyon Sınıfı	E1 Standartlarına Uygun (Düşük Serbest Formaldehit)

Performans ve Dayanım Değerlendirmesi:



Temizlik, Ambalaj ve Depolama Koşulları:

Temizlik: Makineler ve uygulama ekipmanları kullanım sonrasında tutkal yaş iken soğuk veya ılık su ile temizlenebilir. Temizlik sonrasında demir/çelik pres tablaları paslanmaya karşı koruyucu ayırıcı sıvı (Mayer Release Agent) ile yağlanmalıdır.
Depolama: Orijinal, açılmamış, neme dayanıklı ambalajında, kuru ve serin bir ortamda (15 – 25 °C) saklanmalıdır. Direkt güneş ışığından, nemden ve aşırı sıcaktan korunmalıdır. Yüksek sıcaklık ve nem raf ömrünü kısaltır. Açılan torbaların ağzı hava almayacak şekilde sıkıca kapatılmalıdır. Raf Ömrü: 12 ay.
Ambalaj: PE iç astarlı neme dayanıklı 25 kg kraft torba.