

美腊密膠MF-50使用說明書

近年來 Type I 合板之用途，不斷推廣，產量大增。為使合板品質具有優良之接着力及良好之作業條件，所使用的接着劑亦有革新性的改變。

MF-50為本公司針對 Type I 合板製造時放寬單板含水率標準而精心研製之接着劑。由三聚氰胺 (Melamine) 與甲醛 (Formaldehyde) 在特殊觸媒與變性劑下反應製成，品質優異穩定。使用時添加 Catalyst TAW 與適量的增量劑，製成合板之膠着剪力，符合 CNS 1349 1350 I 類合板標準，為一種極優秀的接着劑。

【特 性】

1. 使用時單板含水率可放寬至14%，使合板生產力提高，同時有利於半成品夾心率降低。
2. 冷壓後初期接着力良好，可確保製程的流暢。
3. 熱壓後之合板具有良好的防水性與耐氣候性。
4. 較其他 Type I 合板接着劑所需之熱壓溫度為低，熱壓時間短，故可提高生產量。
5. 絕不污染合板表面，製成合板外觀良好。
6. 為中性接着劑，對木材及設備均無腐蝕或不良影響。
7. 性質類似尿素膠 (Urea Formaldehyde Glue) 使用方便，不必增加任何設備。

【物理性質】

外 觀：乳白色或微黃色粘稠液體。

樹脂分：50%以上。

比 重：1.180 — 1.250 / 25°C

粘 度：100 — 200 C.P.S / 25°C

PH : 7.4 — 8.6 / CR

保存時間：約 1 個月（請貯存於陰涼之處，避免因溫度過高而影響保存時間）。

【使用方法】

1. 參攷配合例：（重量比）

MF-50 100 份

麵粉 15—25 份

硬化劑 TAW 0.2—0.5 份

上述係 Type I 合板製造之配方，增量劑之添加量視調膠所需之粘度而酌量增減。一般調膠粘度在 2000 ± 500 CPS / 室溫為宜。

2. 操作條件：

(1) 單板含水率：中板 14 % 以下，面底板 12 % 以下。

(2) 塗佈量：26—30 g / ft² (1/8" 合板為準)。

(3) 排板：每架台 120—150 PCS，30 分鐘以內排畢，儘速進入冷壓。

(4) 冷壓：壓力 10 Kg / cm²，時間 20—40 分鐘。

（單板含水率較高時，冷壓時間稍長）

(5) 解壓檢查與修補：冷壓解壓後，立刻進行檢查與修補，修補品應定時收集送入熱壓避免堆積過久。

(6) 熱壓：120—125 °C × 8 ~ 10 Kg / cm² × 1' 40" ~ 2' (1/8" 合板為準)。

熱壓時送板應在 60 秒內到達設定壓力標準。

【包裝】

240 Kg 鐵桶裝，7 ~ 8 噸槽車散裝。

本公司謹以最優良與可靠的品質，提供最週到與適切之服務，敬請惠顧。

結數：謝 謝！