

Регулирование холодной липкости путем использования специальных наполнителей

Докладчик: Калашников А.А.

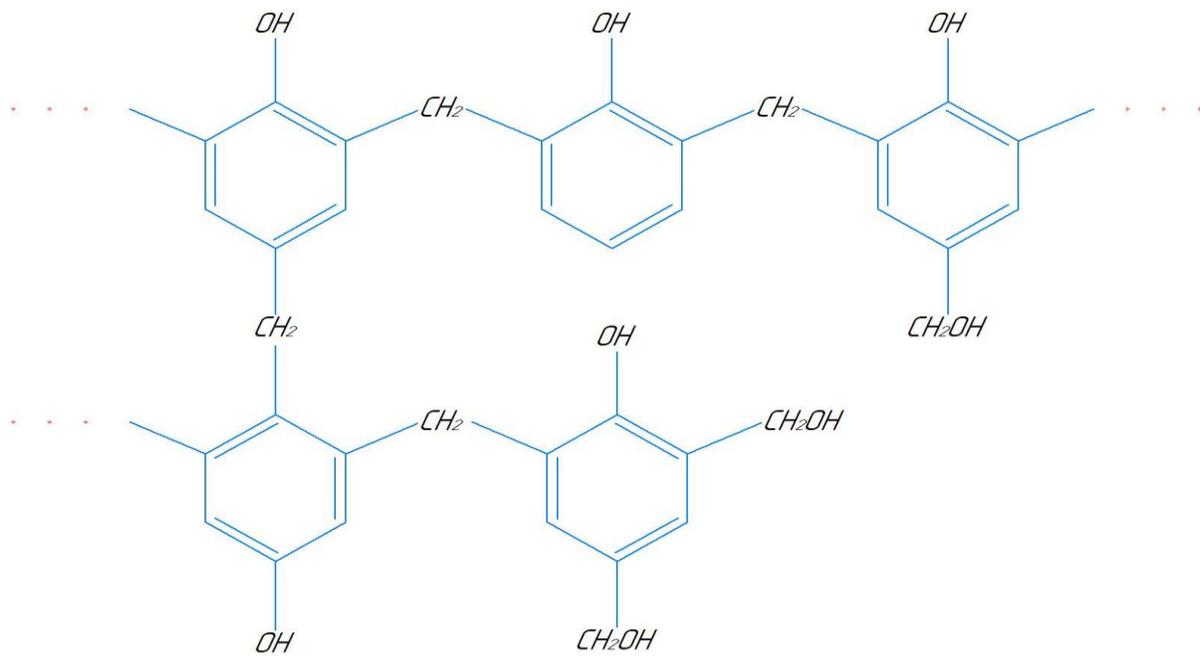


Рисунок. 1. Фенолформальдегидная смола

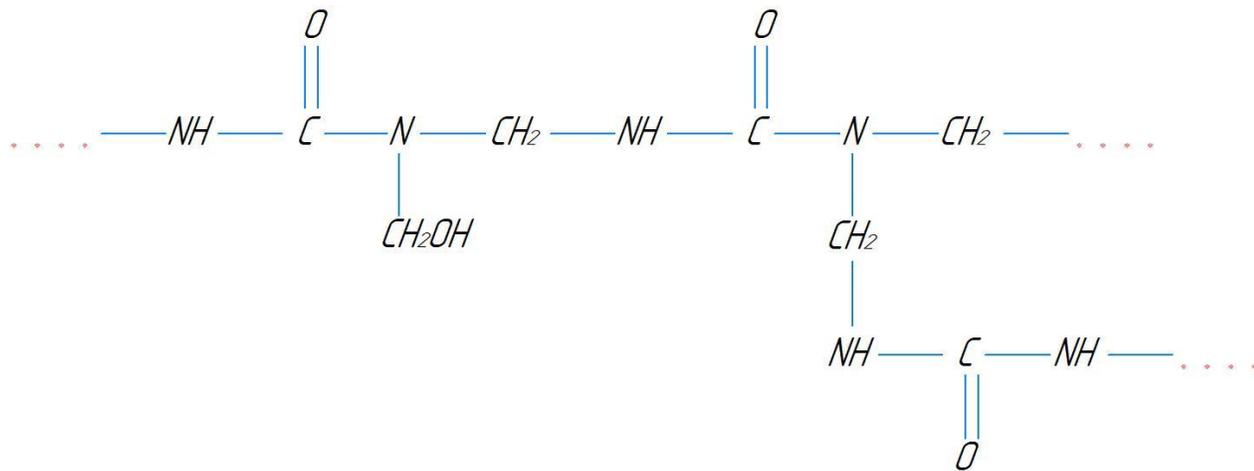


Рисунок. 2. Карбамидоформальдегидная смола

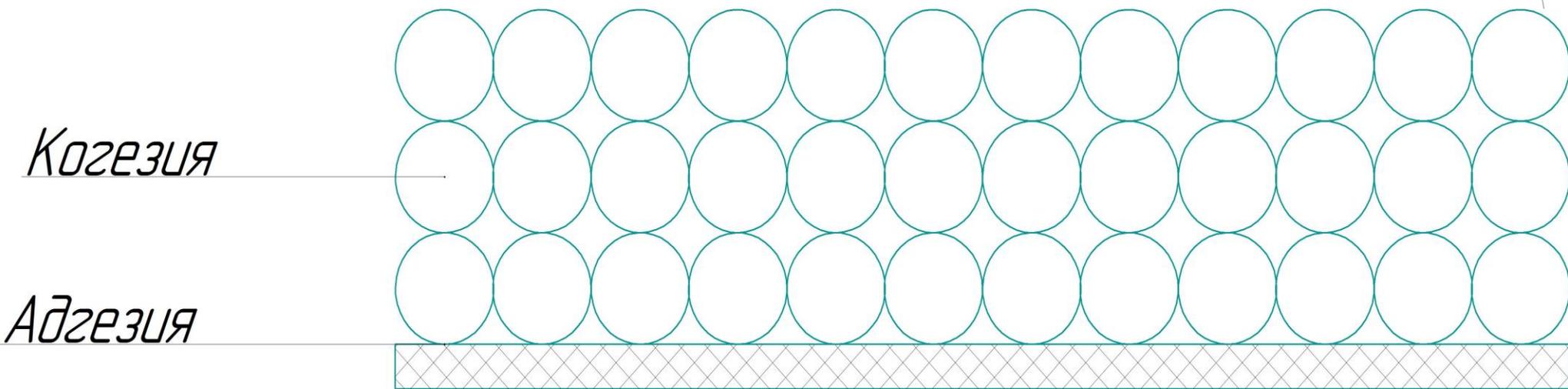


Рисунок. 3. Адгезия и когезия

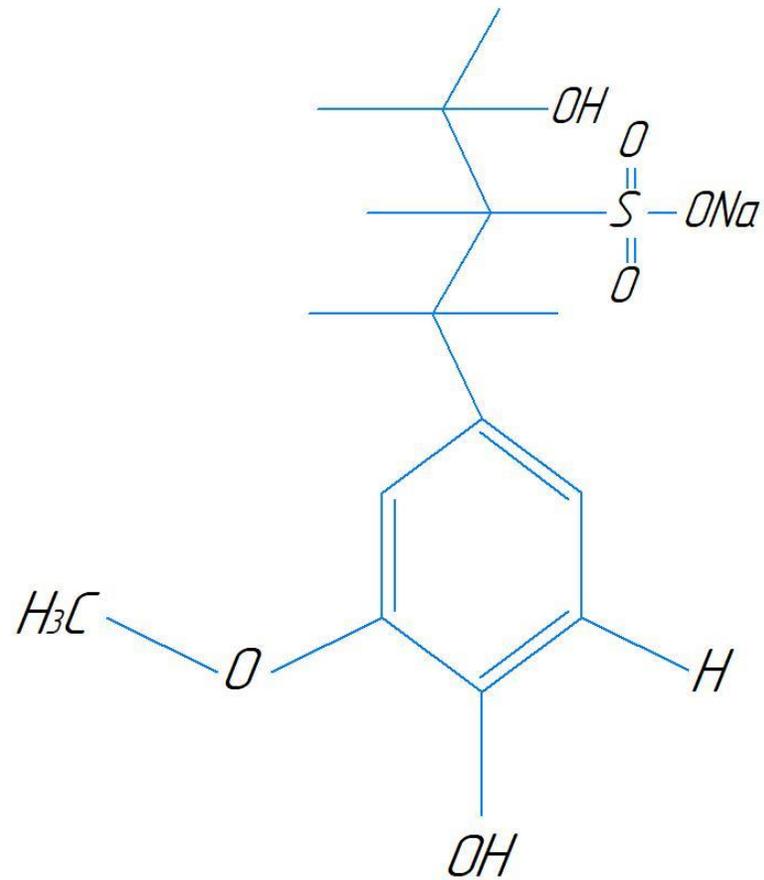
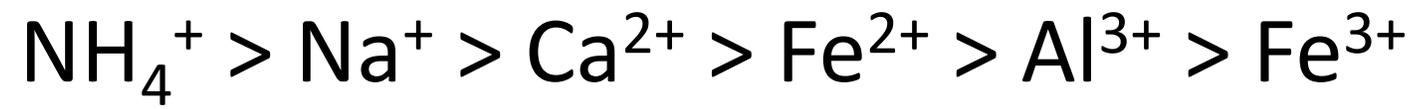


Рисунок. 4. Лигносулфонат натрия

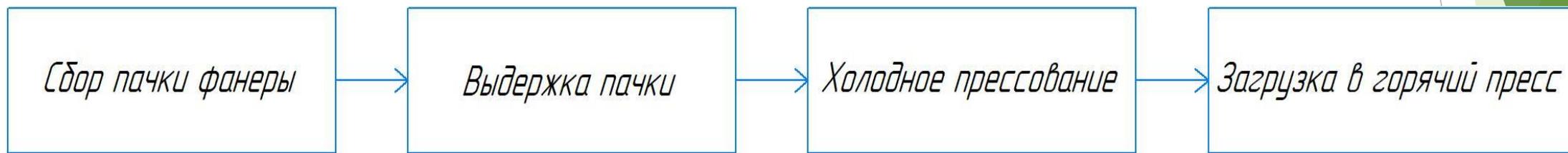


Рисунок. 5. Технологические стадии производства фанеры с использованием ЛСТ

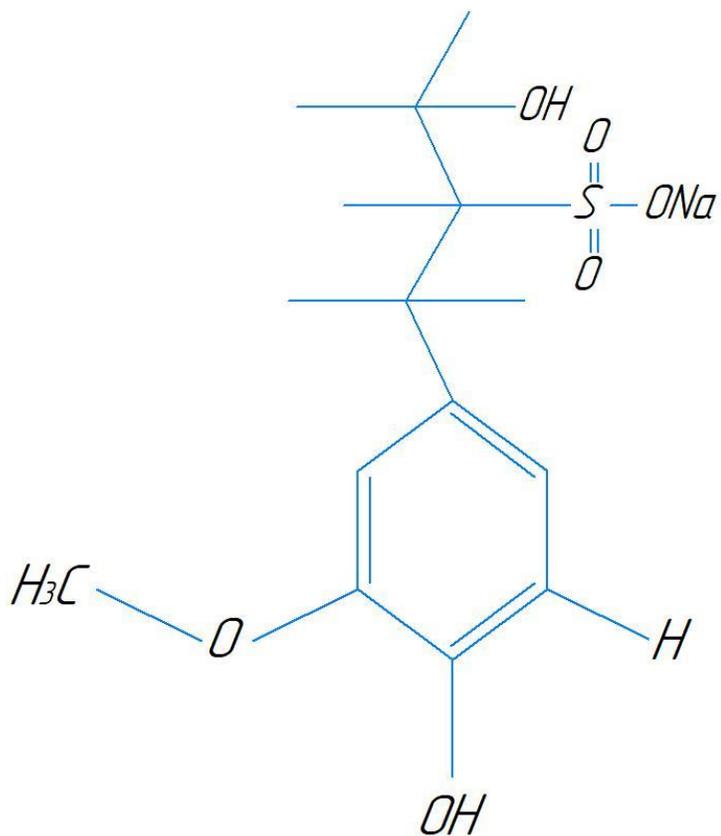


Рисунок. 4. Лигносульфонат натрия

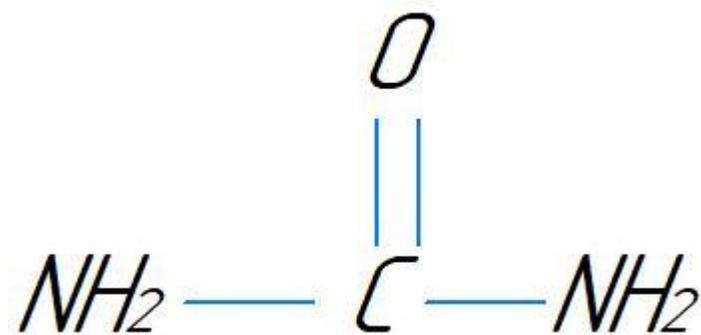


Рисунок. 6. Карбамид

Таблица. 1. Показатели смолы

Массовая доля сухого остатка, %	68
Массовая доля свободного формальдегида, %	0,05
Условная вязкость по ВЗ-4 при 20 °С, с	70
Концентрация ионов водорода (рН)	7,8
Продолжительность желатинизации при 100 °С, с	60

Таблица. 2. Режим прессования и расход клея

Цикл прессования, мин	14
Удельное давление, МПа	1,2
Расход клея, г/м²	130

График.1. Влияние карбамида на холодную подпрессовку

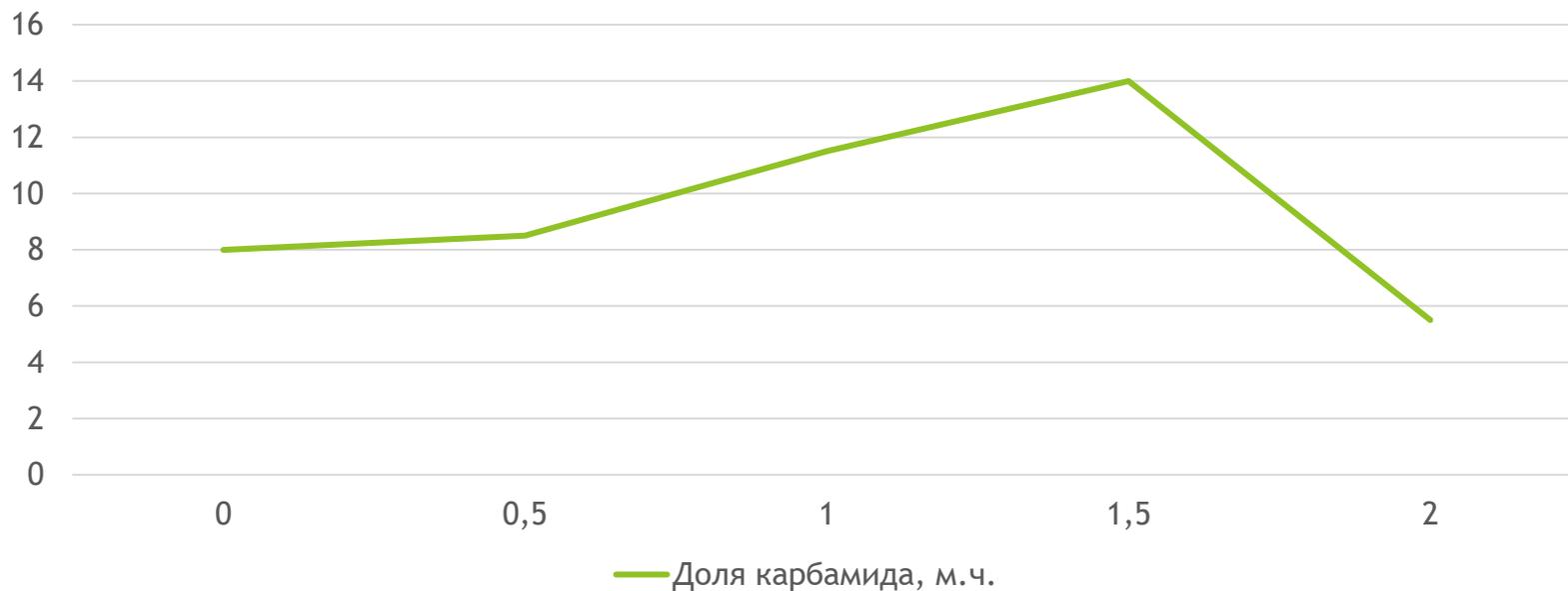


Рисунок. 7. Технология производства фанеры с добавлением карбамида

Таблица. 3. Влияние доли карбамида на показатели клея

Доля карбамида, масс. ч	Условная вязкость, с	Время отверждения, с	Липкость, мин
0	110	57	8,0
0,5	106	61	8,5
1,0	103	65	11,5
1,5	100	69	14,0
2,0	95	71	5,5

Таблица. 4. Влияние доли лигносульфоната натрия на показатели клея

Доля ЛСТ, масс. ч	Условная вязкость, с	Время отверждения, с	Холодная липкость, мин
0	98	68	менее 1
2,0	98	65	2,0
2,5	100	63	2,5
3,0	100	66	9,5
3,5	100	57	14,0
4,0	120	57	15,0
5,0	140	56	15,5
6,0	145	56	15,5

Спасибо за внимание!