

技术说明书

LH-9006A / LH-9006B



I. 产品描述

胶粘剂种类	无溶剂型双组份聚氨酯复合粘合剂	
	第一组份: LH-9006A	第二组份: LH-9006B
应用领域	LH-9006A/LH-9006B 可以应用于普通铝塑复合及塑塑 121 度 40 分钟蒸煮。 典型应用结构有: AL/PE (CPP) NY (PET) /CPP 薄膜在应用前需经过电晕处理, 并达到足够的达因数。 例如: NY、PET $\geq$ 52dN, PE、CPP $\geq$ 38dN。	
产品性能	两组份反应得到高聚合物粘合剂薄膜, 它对不同的基材具有良好的粘接。 固化的粘合剂膜层平整、透明、无味。	

典型数据	LH-9006A	LH-9006B
	异氰酸酯组份	羟基组份
固含量	100%	100%
粘度	1500- 3500mPa · s/25℃	2500- 5500mPa · s/25℃
密度	1.13 g/cm ³	1.01 g/cm ³
颜色	透明到黄色	透明到淡黄色
配比 (按重量)	100	80

符合食品包装法规

LH-9006A/LH-9006B 符合:
中国食品卫生法、GB9685-2008
美国食品药物规范 FDA CFR21.175.05 条款。

II 使用说明

混合比例	100 份 LH-9006A 和 80 份 LH-9006B; 根据复合制品功能要求, 配置比例可在 100 份: 78 份至 100 份: 88 份之间调整, 但这需要与我们技术人员沟通后选择。		
涂布	LH-9006A/LH-9006B 用于具有多辊涂布系统的专用复合设备上。		
涂布量	根据应用要求, 涂布量可在 1.6-2.5g/m ² 间变化。对于印刷层, 涂布量应做相应调整。		
温度	储胶桶 45℃	加热管 45℃	计量辊 45℃



	涂布辊 45°C 复合辊 50-55°C
环境湿度	复合及固化作业时，环境湿度需保持在 35%-75%。
粘度增加	在 45 °C 时按 100: 90 混合后的粘合剂的粘度为 800mPa · s 20 分钟后约 1000mPa · s 30 分钟后约 1200mPa · s
清洗	一旦停机超过 30 分钟，涂布辊需要用溶剂清洗（参考安全注意事项）。 双辊涂布单元也需要清洗。 开机结束后也要进行同样的清洗程序。 丙酮、乙酸乙酯等有机溶剂可清洗相关单元。
固化	铝塑普通复合，在 35-45°C 的环境里，36-48 小时可以复卷和分切。塑 塑蒸煮复合，在 50-55°C 的环境里，60-72 小时可以复卷和分切。通常 需要在室温下存放 7-14 天后完全固化。
注意事项	当用 LH-9006A / LH-9006B 时，由于安全的原因，应在涂布系统上安装有效的排气罩。 在生产前，应通过空气中异氰酸酯含量分析来检测排气效率。有关处理异氰酸酯的安全规则应按照国家 异氰酸酯协会颁布的规定。并请参阅当地的安全规则以及我公司的安全说明书，需要分析方面的支持时 请与力合公司联系。

III 运输/包装/存储分类

运输	详情请见相关安全说明书。
包装	LH-9006A 20 公斤/桶 LH-9006B 16 公斤/桶
存储	室温下，LH-9006A 和 LH- 9006B 在原装未开封的容器里的储存期分 别为 6 个月和 12 个月。一旦开启请即刻关紧，剩下的物料尽快用完。

IV 附加信息

基材特性	薄膜添加物—特别是爽滑剂—包装的物品、印刷的油墨、薄膜的预处理、 涂层、设备张力、温控系统等条件对于复合制品的最终用途都至关重要，并且会直接或间接地影响使用性能。在大规模生产前，实际的复合 试验、及对复合品的适当的检查都是必要的。由于对本公司产品的实际 使用条件非本公司所能控制，因此本公司对最终用途不予保证。
------	--

以上提供的技术资料，是我们知识和经验的积累，因各地区气候差异和材料不同，以及工作条件的改变超出了我们的控制范围，我们特别建议贵司使用前必须进行深入细致的试验，以测试我们的产品对加工的要求和使用用途的适用性。以上资料仅供使用前参考，我们将不承担任何责任。