



技术说明书

LH-3050A / LH-3050B

I 产品描述

胶粘剂种类： 溶剂型双组分聚氨酯粘合剂
第一组分： LH-3050A 第二组分： LH-3050B

产品性能： 本品固含量高的同时，粘度较低，可不加稀释剂直接使用。

本品具备较佳的初粘性，能有效地减轻或消除铝箔复合而引起的“隧道”现象；

本品透明性和色度较低，可用于色观要求较高的制品。

本品流平性较好，薄膜润湿性佳，适用性广泛，适合塑塑制品、镀铝制品和铝塑制品。

本品功能性较强，可用于铝塑制品水煮应用（100 °C、30 min；NY/Al 结构水煮应用除外）。

应用领域： LH-3050A/LH-3050B 可以应用于铝/塑、塑/塑和镀铝制品。
薄膜在应用前需经过电晕处理，并到达足够的达因数。
例如：NY、PET≥52dN，BOPP、PE、CPP≥38dN

典型数据：

	LH-3050A	LH-3050B
	羟基组分	异氰酸酯组分
固含	50±3%	50±5%
粘度	13~15 s(25 °C,3#查恩杯)	
外观	无色或浅黄色微浊液体	无色或浅黄色透明液体
配比（按重量）	20.0	4.0

II 使用说明

标准配比： LH-3050A：LH-3050B=20：4；固化剂的比例需根据复合制品功能要求进行调整，且当空气湿度较高（温度大于 30 °C 时，湿度大于 80%）时，及使用聚氨酯油墨印刷和铝塑膜复合时须适量增加固化剂。

粘度及其注意事项：

工作液浓度/%	45	50	55	60
粘度/s(25 °C,3#查恩杯)	12	14	17	23

上表可以看出，正常胶液粘度控制在 14 秒左右，若粘度达到 16 秒时，每 20Kg 胶液应补加 1~2Kg 乙酸乙酯稀释剂，若粘度达到 20 秒时，每 20Kg 胶液需补加 2~3Kg 乙酸乙酯稀释剂。



- 干基涂布量:** 干基涂布量通常在 1.5~3.5g/m²; 对于阻隔膜、油墨印刷面和需进行热加工或者深度加工的复合膜, 涂布量应提高。
- 工作浓度:** 一般推荐使用工作浓度为 45~50%之间, 适用 200~250 目网纹辊。
- 干燥:** 为使基材膜涂胶层内的溶剂挥发干净, 要尽量提高干复机的干燥效率。影响干燥效率的因素有热风温度、风速和风量, 复合速度越快干燥效率要求越高; 反之, 当设备干燥效率低时只能降低复合速度。复合机的风速、风量校正以后一般不常调节, 惟有热风温度及复合速度经常改变。热风温度设定的原则是先低后高, 使之形成温度梯度, 目的是防止涂层表面过快干燥结皮而妨碍内部溶剂的进一步挥发, 这就是常说的“假干”。
- 复合温度:** 一般控制在 20~60 °C, 易受温度影响的膜控制在 20~40 °C。
- 熟化:** 在 45~50 °C 的条件下, 24~48 小时。铝塑膜水煮应用要求的, 需 50 °C 的条件下, 熟化 48 小时

III 注意事项

配胶量根据需要而定, 现用现配, 配好的胶最好当天用完, 剩余胶液原则上不能使用。若剩胶过多, 可用溶剂稀释数倍后放入密闭容器中, 保存于阴凉干燥处, 次日作业时, 将上述剩胶作为稀释剂少量(约 2 成以下)陆续掺入新配制的胶液中使用(降级使用)。如发现白浊化、半透明和增粘现象, 则不可再使用。

IV 运输/包装/存储分类

- 运输:** 详情请见相关安全说明书。
- 包装:** LH-3050A 为 20 公斤/桶, LH-3050B 为 4 公斤/桶。
- 存储:** 室温下, LH-3050A 和 LH-3050B 在原装未开封的容器里的储存期分别为 12 个月和 6 个月。一旦开启使用后请及时密封, 剩下的物料尽快用完。

V 附加信息

- 基材特性:** 薄膜的添加剂(特别是爽滑剂)、包装的内容物、印刷的油墨、薄膜的电晕处理、涂层、设备张力和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。