



HD-DJ8350/HD-B8350 低粘功能复合粘合剂

HD-DJ8350/B8350 是（低粘）溶剂型、双组份聚氨酯复合胶粘剂。

适用范围

HD-DJ8350/B8350 适合用于食品包装的透明薄膜及铝箔的复合，121℃高温蒸煮等级之食品包装用双组份溶剂型芳香族聚氨酯胶粘剂。由于具有低粘度，高固含量特性，具有优异的溶剂稀释性能，使用固含量控制在 30~40%左右，具备低成本及质量又有保障的双重优势；

产品指标

	HD-DJ8350	HD-B8350
外观 Appearance	无色至浅黄色液体	无色至黄色液体
固成份 Solid Content	50±2%	50±2%
粘度 Viscosity	100-300cps(cps/25℃)	50-100(cps/25℃)
混合比（重量比）	20:5	
稀释剂	乙酸乙酯	
清洗剂	乙酸乙酯，丁酮	

产品特性

HD-DJ8350/B8350 有优异的耐热性能，耐高温以及耐化学性能。完全的交联反应后的胶粘剂是一种高分子聚合物薄膜，在各种基材上具有良好的粘合力。熟化的胶粘剂膜透明、无气味、有弹性性和耐老化。

符合美国 FDA 第 175.105 条 CFR 的第 21 章节要求

使用指南

涂布

HD-DJ8350/B8350 是在具有多个胶辊上胶系统的专用复合机器上进行涂布的。

涂布量

涂布量应在 1.5--3.5 克/米干胶之间，取决于薄膜或铝箔的组合结构和复合制品的最终用途。满版印刷或需要拉伸之结构，铝箔材质结构之高温蒸煮包装，干基上胶量必须大于 3.5g/m²。

计量

此胶粘剂是由一个双组份计量泵混合系统持续地添加至涂布间隙中。间隙中的胶量应尽可能地控制在最低液位。

稀释



使用固含量	HD-DJ8350 (KG)	HD-B8350 (KG)	乙酸乙酯 (KG)	粘度 (Zahn 3#,25℃)
35%	20	5	10.4	16 秒
40%	20	5	6.2	19 秒

工作温度

在生产中，调整工作温度对粘合剂的性能是必要的。为了能够获的最佳的流动性和润湿效果，我们建议按以下工作温度进行操作：

干燥：50~65~75~80 加上足够风量

复合温度：50~60℃

粘度提高

可使用时间：复合机上未使用完的胶液留存时间不能超过 6h,混合后静态不超过 24h,湿度高低会直接影响可使用时间长短。

复合条件

精确的张力控以及合适的收卷程序可避免分层、隧道与卷曲现象。

清洗

一旦设备停止，就应用溶剂/增塑剂的混合物清洗涂布的五辊上胶系统（应遵守安全规则）。当设备完全停止运行后，也应进行同样的清洗程序。

熟化

固化周期：40~55℃，48~72h。两层复合后 24 小时就可进行第三层复合膜的复合。

在室温下放置 7-14 天后就可达到完全熟化。

注意事项

当使用时，由于安全的原因，应在涂布单元上安装有效的排气罩。在生产前，应通过做空气中异氰酸酯含量分析来检测排气效率。关于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准则。也请参照当地的安全规则以及我公司的安全说明书。

保质期及存放要求

当储存在未开封的容器中，在室温下，HD-DJ8350/B8350 的保质期为 12 个月。打开的容器应重新盖紧，剩余的胶液应在短期内用完。

特别提示

本说明书是根据我们掌握的知识和经验编写的，因使用材料的不同，以及工作条件的改变超出了我们的控制范围，我们郑重建议用户使用前对产品进行深入细致的实验，以验证是否适合自己的工艺条件和用途，并与我们的技术人员协商。说明书所提供的技术参数仅供参考，我们不承担任何责任。由于技术的进步和市场需求，产品性能、指标也会随之不断完善，因而，如遇产品技术指标有所调整时，本公司拥有对本说明书更改的权利，我们将不再另行通知，以本公司《企业标准》为准。