



HERBERTS LF513 / HARDENER 113

双组份无溶剂型聚氨酯粘合剂

产品特性

- 剥离强度及摩擦系数稳定
- 使用寿命长，易清洗及操作

概述

HERBERTS LF513 / H113 粘合剂为普通到中功能食品包装复合用途的双组份无溶剂型聚氨酯粘合剂。

应用范围

- 适用于各类塑/塑、镀铝膜等材质结构的复合；
- 适用于塑/塑水煮包装（须对所使用的其它原料品质及加工工艺进行有效控制）；

典型应用结构

- BOPP/VMPET/PE
- BOPP/CPP
- BOPA(PET)/PE
- BOPP/VMCPP

薄膜在复合前需经电晕处理，并达到足够的达因数。

技术参数

CHARACTERISTICS	LF513	H113
组分	NCO 组分	OH 组分
固含量 [%]	100	100
粘度 (23℃) [mPa.s]	2,000~3,500	3,800~5,200
密度 (23℃) [g/cm³]	1.15	1.16
外观(23℃)	澄清，无色至黄色液体	澄清，无色至黄色液体
混合比 (重量比) [kg/kg]	100	80
清洗剂	乙酸乙酯，丁酮	

使用说明

适用机型：任何型号无溶剂复合机。

涂布量：1.0 ~ 2.0 g/m²，需根据不同基材，不同应用做相应调整。

操作温度：40 ~ 45℃

可使用时间：混合后约 45 分钟。

机器清洗：为了保证有效的上胶以及避免涂布机负载过大，视具体情况每隔 6 ~ 12 小时对整个上胶系统以溶剂清洗。

工艺参数

CHARACTERISTICS	LF513	H113
组分	NCO 组分	OH 组分
预热温度 [°C]	38 ~ 40	40 ~ 43
管道温度 [°C]	43	
计量辊温度 [°C]	43	
涂布辊温度 [°C]	43 ~ 45	
复合辊温度 [°C]	40 ~ 55	

熟化周期

25 ~ 45℃，24 ~ 48 小时制袋（具体的制袋时间须根据环境温度湿度及应用作相应调整）。

储存

在 10~35℃ 的干燥环境下，未启封的 HERBERTS LF513 主剂可存放 9 个月，固化剂 H113 可存放 12 个月。LF 513 组分含有极易与水汽反应的 NCO 基团，启封后未用完的产品须注意密封保存并尽快用完。

包装

HERBERTS LF513: 20 Kg/桶, 200 Kg/桶
固化剂 H113: 20 Kg/桶, 200 Kg/桶

适用性

- 复合印刷膜时需考虑油墨系统的复杂性，建议正式使用前预先测油墨系统与粘合剂系统之间的相容性。
- 薄膜质量、电晕处理、添加剂等因素对复合制品的最终品质至关重要，建议正式使用前针对实际生产条件进行相关复合测试。
- 油墨、薄膜相关参数有任何变动须重新测试相容性。
- 切勿将本产品与其他粘合剂混合使用。
- 如开桶后发现絮凝或结皮，请立即停止使用并隔离，并联系我们的技术服务人员或销售。

预防措施

本品含有异氰酸酯，使用时应避免与皮肤或眼睛直接接触，避免吞食胶液或吸入蒸气。建议使用前详细阅读我司(M)SDS文件，选用适宜的个人防护用品。

食品接触材料法规

HERBERTS LF513 / H113 粘合剂符合多个国际食品接触材料法规。由于食品接触材料法规的具体条件因不同国家或地区而有所不同，并实时有更新，请联系当地波士胶相关人员取得该产品最新的法规信息。

注意事项

使用本品前请与波士胶技术服务部门沟通。如需其他更多信息，请联系当地波士胶相关人员。

此处提供的技术资料和产品建议，是基于本公司特定测试条件的试验数据和技术经验，并不保证其完整及准确性。由于产品的保质期、实际性能会因各用户的储存和应用的条件及环境的不同而有所差异。因此，我们郑重建议用户批量使用前进行深入细致的试验，在确定本公司产品符合实际用途的前提下才能投入生产。以上资料仅供用户参考，不构成本公司对用户产品质量、性能以及适用于任何特定用途的保证。如需更多信息，请咨询我司技术服务部门。

SMART HELP

请联系 **Bostik** 当地销售代表

