



HERBERTS LF686 / HARDENER 186

双组份无溶剂型聚氨酯粘合剂

产品特性

- PET/AL 复合时印刷膜外观良好
- 适用于含铝结构的蒸煮应用及药包滚轮热封

产品描述

HERBERTS LF686/H186 粘合剂为高功能软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 PET/AL、PET/MPET 等刚性材料的复合；
- 适用于各类塑/塑、塑/铝等材质结构的复合；

典型应用

- PET/AL/PE
- PET/AL/RCP
- PET/MPET/PE
- PET/AL/NY/RCP

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	LF686	H186
组分	NCO 组分	OH 组分
固含量 [%]	100	100
粘度 (25°C) [mPa.s]	6,000~10,000	5,000~8,000
密度 (25°C) [g/cm ³]	1.21	1.17
外观	无色至浅黄色液体	无色至浅黄色液体
混合比 (重量比) [kg/kg]	100	95
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: 1.5 ~ 2.5 g/m², 需根据不同基材, 不同应用做相应调整。

操作温度: 60-65°C

可使用时间: 混合后约 30 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。

涂布系统的清洁程度、胶辊的状态 (如平整度、硬度、压痕宽度、转移率等), 都对复合外观起到重要作用。

工艺参数

CHARACTERISTICS	LF686	H186
组分	NCO 组分	OH 组分
预热温度 [°C]	60	60
管道温度 [°C]	60	
计量辊温度 [°C]	60 ~ 63	
涂布辊温度 [°C]	63 ~ 65	
复合辊温度 [°C]	20 ~ 50*	

*PET/AL 复合推荐使用冷却辊, 此时复合温度可以相应提高至 40°C。如无冷却辊, 建议复合温度 20-30°C。

*AL 内层复合建议温度提高到 40-50°C。

熟化周期

PET/AL 复合后, 25 ~ 30°C 或常温熟化 4 小时后, 应进行内层复合。其他结构复合后, 25 ~ 30°C 或常温熟化 4 小时后, 40~ 50°C 熟化 48-72 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)。具体请参考波士胶技术服务团队提供的操作指引。

储存

在 10~35°C 的干燥环境下, 未启封的 HERBERTS LF686 主剂和固化剂 H186 可存放 9 个月。LF686 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。

包装方式

- HERBERTS LF686: 20 KG / 桶, 200 KG / 桶
- 固化剂 H186: 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。

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。建议使用前仔细阅读我司(M)SDS文件, 选用适宜的个人防护用品。

食品接触材料法规

HERBERTS LF686/H186 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。

安全事项

在使用产品前, 请务必参考安全技术说明书。安全技术说明书可以向我司索取。

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。

如需帮助

请联系 **BOSTIK** 当地销售代表

