

回天® 8819 A/ 固化剂 8819 B 是一款经济高效的双组分无溶剂型软包装复合粘合剂，主要应用于透明薄膜、镀铝薄膜之间的复合，广泛用于食品、药品、日化、工业类包装材料复合工艺，油墨匹配性好，耐热性能好，具有一定的耐介质性能，适用于塑塑结构的水煮、121℃蒸煮。

8819 A/ 固化剂 8819 B 双组分无溶剂粘合剂粘度低、润湿性能优良，满足高速复合（350 - 400 m / min）的要求。适合于不同材质包括塑塑、镀铝、铝塑等复合材质结构。8819 A/ 固化剂 8819 B 不影响复合膜内层的开口性，胶层固化后透明，无味、有弹性、耐老化。8819 A/ 固化剂 8819 B 提供理想的盘寿命、较快的固化速度和良好的剥离牢度。

典型适用结构如下+：

- OPP (PET) / VMCPP
- BOPP / VMCPP (VM PET) / PE
- OPP (PET) / CPP (PE)
- Nylon / LLDPE (CPP)
- PET (OPP) / PE (CPP)

+：薄膜在复合前需经电晕处理，并达到合适的表面张力。

* 根据环境湿度以及薄膜的复合结构，配比可在 100 比 65-75 之间变化，高温高湿适当降低 8819B 含量，CPP 结构适当提高固化温度和上胶量；夏季有空调的无溶剂复合车间，离开车间尽快进入烘房，避免车间湿度过大，冷热交替水分冷却在膜表面，造成水分过大。

一、主要技术指标

| 产品名称 | 8819 A | 8819B |
|------|--|---|
| 成分 | 异氰酸酯组分 | 羟基组分 |
| 混合比 | 100 : 70* (重量比) | |
| 固含量 | 100 % | 100 % |
| 粘度 | 1000 - 1800 mPa · s (Brookfield LVT, 25 °C) | 3200 -4800 mPa · s (Brookfield LVT, 25 °C) |
| 外观 | 室温下无色至浅黄色透明液体 | 室温下无色至浅黄色透明液体 |
| 密度 | 1.15 ± 0.05g / cm ³ | 1.08± 0.05g / cm ³ |

二、使用说明

- 1. 配比：**标准质量配比 8819 A / 固化剂 8819 B=100 : 70，可以根据产品的性能、油墨、包装材质以及操作条件进行微调。
- 2. 混合方法：**将质量 100 份 8819 A 组分与质量 70 份 8819 B 组分，通过自动混胶机混合，混合均匀后待使用。
- 3. 混胶涂布系统温度设定：**推荐的混胶涂布操作温度参数见“典型使用参数栏”，也可以根据实际使用条件作适当调整。
- 4. 涂布：**适用于具有多辊涂布系统的专用复合设备上。
- 5. 涂布量：**根据塑料薄膜或铝箔的组合情况和复合膜的最终用途，粘合剂的涂布量范围可以在 1.2 ~2.5 g / m² 之间。通常对于印刷膜复合，涂布量需适当提高。
- 6. 添加：**使用双组分加料和混合单元将粘合剂连续加入到无溶剂复合机的计量工位。计量工位的粘合剂应保持尽可能新鲜，避免粘度异常影响涂布效果。
- 7. 存盘时间：**8819 A / 固化剂 8819 B 组分混合后 50°C 的盘寿命时间为 30 分钟左右，呈现可靠的可操作性，见图 1。
- 8. 复合条件：**精确的张力控制与合适的收卷程序可避免脱层、卷膜大小头和薄膜卷曲。
- 9. 固化：**在 35°C - 45°C 下固化 1 - 2 天可以复卷和分切。对于三层复合产品，二层原材料复合以后熟化 12 小时后，再复合第三层原材料。复合产品通常需要在 35°C

-45°C 固化 24 小时，普通产品室温下存放 3-5 天后完全熟化。

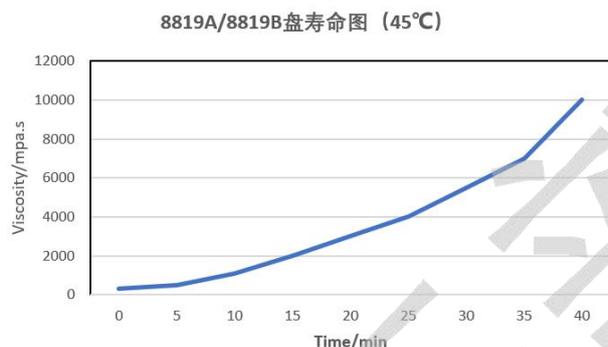
10.清洗：当停机超过 30 分钟时，计量辊位粘合剂不可再使用，涂布单元需要用溶剂/增塑剂混合物清洗（参考

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。

11.粘结数据性能测试：在多种塑/塑、塑/铝复合工艺中表现出优异的粘接性能。

活化期

图 1 8819A / 固化剂 8819B=100: 70 标准配比活化期 (45°C)



三、典型使用参数

温度参数

贮胶桶：8819 A: 30-35 °C

固化剂 8819 B: 40-45 °C

输胶管：40 °C

计量辊：40 °C

涂布辊：40 °C

可用时间：约 25 - 30 分钟（混合后）

涂布量：1.2 - 3.5 g / m²

复合温度：45 °C

免责声明

本文及给用户参阅的其它相关资料是根据一般性的经验以及对典型制造的样本试验结果编写的。由于使用不同的材料以及实际的工作条件超乎所知及所能控制的范围，回天集团郑重建议客户进行深入细致的试验来获得产品实际需

复合机速：0-350 m / min

熟化时间：40 °C / 16 - 48 h (60- 70 % RH)

四、安全法规

8819 A / 固化剂 8819 B 粘合剂适用于食品包装材料的复合工艺，在组成上符合 FDA175.105 条款，固化后的粘合剂符合中国 GB 9685-2016 相关条款以及欧盟 2004/19/EC 关于特种迁移限制的规定。

五、储存与运输

1.储存：8819 A / 固化剂 8819 B 双组分无溶剂软包装粘合剂推荐阴凉干燥处存放，避免直晒及长时高温。室温下，8819 A 组分在原装未开启的容器里面可有 9 个月的储存期，一旦开启，请即刻密封，剩余物料请尽快使用；固化剂 8819 B 可有 12 个月的储存期，开盖未使用完的一定密封保存，避免吸水引起不透明和配胶时气泡较多现象。

2.运输：详情请见相关的安全说明书。

六、包装规格

8819 A : 20 kg / 桶，特殊需求 200Kg/桶

8819 B : 20 kg / 桶，特殊需求 200Kg/桶

七、注意事项

使用 8819 A / 固化剂 8819 B 时，出于安全的考虑，应在涂布系统上安装有效的排气罩。在生产前，应通过对空气中的异氰酸酯含量来检测排气效率。有关处理异氰酸酯的安全规则应按照相关国家与地区异氰酸酯协会颁布的规定。请参阅当地的安全规则以及我司的安全说明书。

八、其他事项

薄膜添加剂（特别是爽滑剂）包装的物品、印刷油墨、薄膜的预处理及涂层对复合制品的最终用途都至关重要，并且会直接或间接的影响性能。在大规模生产前，实际的复合试验以及对复合品适当的检测都是必要的。

* 详尽资料请参阅我公司的“粘合剂复合技术指南”。要的加工条件和适用性结果。对依赖这些资料而导致的任何损伤、损失或损坏，我们概不负责。

特别说明

本说明书的数据是实验室条件下获得，由于使用环境的差异及运输原因，使用者要参照这些数据和使用条件进行分析和试验。回天新材不承担销售回天产品和特定工况下使用回天产品出现的问题，不承担任何直接、间接或意外损失责任。用户在使用过程中遇到什么问题，可以和回天新材料技术服务部门联系，我们将为您提供一切帮助。