



HD-WR8932A/WR8932B 无溶剂复合粘合剂

一、产品描述

概述:

HD-WR8932A/ WR8932B 是一款无溶剂型双组份聚氨酯粘合剂,应用于软包装领域的复合,典型的应用设备为无溶剂复合机。

应用范围

★零食类包装,如 BOPP/LDPE,PET/LDPE, PET/镀铝 PET/LDPE,BOPP/镀铝 CPP,BOPA/RCP121 度高温蒸煮,PET/铝箔 121 度高温蒸煮等。

★干质、含水货品包装,如 BOPA/LDPE,BOPP/LDPE。

★部分医药或工业品包装,如 PET(PVDC)/CPP, BOPA(PVDC)/LDPE,PLA/LDPE 等。

★瓶标签,如 BOPP/BOPP,LDPE/LDPE 等。

★咖啡包装,如 PET/AL 箔/LDPE。

性能特点

HD-WR8932A/ WR8932B 是一种用途广泛的软包装粘合剂,适用于普通透明的、印刷的塑料薄膜以及无针孔铝箔和镀铝薄膜等材料相互之间的复合,其主要特性如下:

优秀的耐爽滑剂性能;

良好的耐高温性能,可耐 121 度铝箔高温蒸煮杀菌;

适用基材范围广,可减少停机换胶以及因此而浪费的胶,清洗溶剂和时间。

产 品	主剂 WR8932A	固化剂 WR8932B	混合后
固含量	100 %	100 %	100 %
成份	异氰酸酯 聚合物	多元醇聚合物	_____
状态	无色至淡 黄色透明 液体	淡黄色透明液体	淡黄透明
粘度	4500cPs	9000 cPs	_____

@25°C			
密度	1.17g/cm ³	1.06g/cm ³	1.13g/cm ³
颜色	无色至淡 黄色	淡黄色	_____
重量混配 比	100	蒸煮结构: 70 普通结构: 80 镀铝结构: 90	_____

包装

主剂 WR8932A 20KG

固化剂 WR8932B 20KG

二、使用指南

混配

批量生产请尽可能采用自动计量混胶系统,以保证生产的稳定;混胶设备的预热温度建议设置在 50-70°C 之间,若环境温度低或生产线速度快,应设置偏高一些;反之,应设置偏低一些。少量生产或试机,可采用手工混配。

计量辊温度

建议在 60-65°C 之间,设置时考虑因素同上。

涂布辊温度

建议在 60-65°C 之间,设置时考虑因素同上。

适用期

在 60°C 的条件下,HD-WR8932A/ WR8932B 混配后在胶槽中的适用期约为 30 分钟;过长时间,可能会对涂布质量产生不利影响;应注意在夏季或热带地区,较高的环境温度和湿度会缩短适用期,在这种情况下,可采用少量多次的加胶方法及适当降低预热温度、计量辊温度等应对措施。

涂布量

建议在 1.5-2.5 克/平方米之间;设置涂布量时,应综合考虑印刷油墨层的厚薄、油墨颜料粒子的大小、基材的



类型、设备的运行状况、下游客户要求以及成本经济性等多方面因素。建议客户在正式批量生产前，通过充分的试验找出最佳的涂布量，以达到质量性能和成本的平衡。

电晕处理

尽可能采用在线电晕处理；复合时 LDPE,LLDPE、CPP、镀铝 CPP 等非极性基材表面张力必须大于 38 达因。

复合

建议复合辊温度为 5-30℃；设置复合辊温度时，如遇薄膜厚度较厚、导热性差、耐热好、环境温度低、生产线速度高等条件，则将复合温度适当提高；反之，适当降低。

冷却

条件允许情况下，可开启冷却辊。

放卷

对于 LDPE、CPP 等易拉伸的薄膜采用能平稳放卷的最小张力。

收卷

采用不使复合膜变形的最大张力，张力衰减锥度一般取 -10%__-15%；在可能的情况下，通过调整设备的收卷方向，将易于收缩的膜层安排收卷在外层。

未熟化膜卷

下机后膜卷应避免单一部分受力，建议用铁棍等穿过收卷芯筒，置于支架上进行搬运和熟化。

熟化

在 40-50℃条件下熟化 24-48 小时；含铝箔蒸煮的建议增加到 72 小时，熟化温度 45—50℃。

分切时间

复合后 6-12 小时，可进行复合膜卷的分切，或进行第二次复合。

制袋时间

复合后 18-24 小时，可进行制袋等操作。

机台清洗

超过 40 分钟以上的停机，建议需采用乙酸乙酯或丙酮等有机溶剂对涂胶系统进行清洗。

保护措施

由于 HD-WR8932A/ WR8932B 是含异氰酯酯的预聚物，应注意不要与皮肤接触。为避免挥发性异氰酸酯散布到工作区域，涂布区域必须配备良好的能风设备。使挥发的 MDI 单体保持在容许的最高浓度。

三、储存与注意事项

储存期

在未打开的原装容器中，温度在 -30℃到 30℃之间，HD-WR8932A/ WR8932B 的保质期是 12 个月；一旦打开原装容器，未使用完的部分必须仔细密封好，充氮气进行保护，并忙使用完毕。

注意事项

本技术资料所提供的数据和建议，是本公司实验所得的真实数据和基于我们的知识和经验。因使用的不同的材料，以及工作条件的不同而会有所差异。因此用户有责任在正式生产前对产品实际应用条件进行测试。在确定产品符合实际应用条件的前提下才能投入生产。对于以上的资料或其它任何口头的建议我们不承担任何责任。