

SF9250A/SF9250B 无溶剂聚氨酯粘合剂

SF9250A/SF9250B 是一种能耐 121℃/30min 铝/塑蒸煮双组份无溶剂聚氨酯粘合剂, 完全固化后能形成富有弹性的薄膜, 具有很好的复合强度、热封强度; 可以复合 PET/AL/BOPA 等高阻隔材料。

该粘合剂混合后具有存盘时间长, 便于操作、易清洗; 该粘合剂不会对 PE 膜爽滑剂析产生影响, 从而具有优异的爽滑度。

卫生性能

- 美国食品药品监督管理局 (FDA) 21CFR 177.1395。
- GB9685-2016《食品容器、包装材料用添加使用卫生标准》。
- GB15193.1-2003《食品安全性毒理学评价程序》。
- GB/T10004-2008《包装用塑料复合膜、袋干法复合、挤出复合》。

产品指标

产品	SF9250A	SF9250B
固体物质含量%	100	100
粘度 (mPa.s/25℃)	4500±1000	3500±800
颜色	无色至淡黄色	无色至淡黄色
成分	NCO	OH
密度 (g/cm ³)	1.05	1.13

混合比例

重量比 SF9250A:SF9250B=100:75 体积比 SF9250A:SF9250B=100:69.7

适用期限

常规使用时, 混合后适用期限为 0-40 分钟。

操作条件

- 由于该粘合剂的特殊性, 应配合专用的混合设备进行混合, 从而改善生产效率及混合质量;
- SF9250A/SF9250B 重量配比铝塑蒸煮 100: 65, 可根据不同的材料及具体情况进行使用; 复合镀铝结构要根据镀铝膜的情况进行调整, 建议胶水比例 100: 85, 复合膜单层超过 10 丝以上的请与我公司业务和技术服务人员联系确认其胶水比例和复合工艺。
- SF9250A/SF9250B 温度设定为: A 胶 45-50℃, B 胶: 40-45℃, 输料管: 45℃, 计量辊 40-45℃, 转移辊: 45-50℃, 复合辊: 35-45℃ 根据产品结构和环境情况适应调整。
- SF9250A/SF9250B 可用于大部分薄膜, 薄膜在复合前要电晕处理, 以获得较好的粘结效果;
- 根据不同的作业要求, 推荐使用量塑蒸煮结构上胶量为: 1.8-2.5g/ m²。
- 环境湿度大于 65% 或低于 25% 时应建议调整配比, 调整前请与我公司技术人员联系。
- 环境温度低于 15℃ 时胶水要提前 12 小时预热, 倒入胶缸温度达到设定温度后在开机使用。

固 化

建议在 40-45℃ 的熟化室熟化, 铝塑蒸煮产品 72 小时后分切和制袋。水煮产品 48 小时分切和制袋。(自立袋、拉链袋产品熟化时间需要增加) 冬季熟化时间需延长 6~12 小时。

清 洗

生产完毕后, 用合适的溶剂对设备表面进行清洗, 以防止固化后难以清洗。

保质期及存放要求

此产品存放在室内, 避免阳光直射, 环境温度在 15-25℃, 原包装未开启的产品保质期 A 胶为 6 个月, B 胶为 12 个月, 已经开启的产品应尽快用完。

注意事项

- 复合有不同型号的油墨或透明油墨的薄膜时, 要确认是否适合;
- 该产品印刷膜复合表层时, 特别是与镀铝、氧化铝、铝箔结构复合时, 请提前与我公司人员沟通, 首先试验与油墨的匹配性, 防止溶墨现象的发生, 建议试验不少于三次以确保不出现批量事故。未与我公司技术人员沟通就批量生产出现的问题, 我公司不负责任。
- 在实际生产中, 如更换我公司其他型号 of 无溶剂产品, 胶缸、管道及胶辊进行清洗, 如更换其它公司的无溶剂产品, 用户必须对加胶系统及五辊上胶单元进行彻底清洗。
- 如包装的内容物具有腐蚀性, 请与我公司技术人员沟通并进行老化试验, 双方认可后在批量生产。
- 当发现胶水变浑、有结块、异物等现象时, 请停止使用并立即联系我公司技术人员。

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请仔细阅读产品说明书或工艺指导书, 对于使用的产品型号、更换的新材料、新供应商、新工艺、新产品、新结构、新的包装内容物对产品 & 终端客户的新需求等应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, 避免损失并与我们的技术人员协商。因操作失误或超出产品应用范围或未验证而盲目投产所造成的损失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。