



## HD-WR8907A/WR8907B 无溶剂复合粘合剂

## 一、产品描述

## 概述:

HD-WR8907A/ WR8907B 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/RCPP121 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-WR8907A/ WR8907B 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;

可操作时间长, 且固化剂时间短, 熟化 6-12 小时即可分切;

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<br>WR8907A | 固化剂<br>WR8907B | 混合后   |
|-----|---------------|----------------|-------|
| 固含量 | 100 %         | 100 %          | 100 % |
| 成份  | 异氰酸酯<br>聚合物   | 多元醇聚合物         | _____ |
| 状态  | 无色至淡<br>黄色透明  | 淡黄色透明液体        | 淡黄透明  |

|             | 液体                    |                                     |                       |
|-------------|-----------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| 粘度<br>@25°C | 3400cPs               | 3500 cPs                            | _____                 |
| 密度          | 1.14g/cm <sup>3</sup> | 1.15g/cm <sup>3</sup>               | 1.14g/cm <sup>3</sup> |
| 颜色          | 无色至淡<br>黄色            | 淡黄色                                 | _____                 |
| 重量混配<br>比   | 100                   | 蒸煮结构: 75<br>普通结构: 80<br>镀铝结构: 80-90 | _____                 |

## 包装

主剂 WR8907A 20KG

固化剂 WR8907B 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 35-50°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 35-50°C 之间, 设置时考虑因素同上。

## 涂布辊温度

同上

## 适用期

在 40°C 的条件下, HD-WR8907A/ WR8907B 混配后在胶槽中的适用期约为 40 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 1.3-2.5 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 45-60°C；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

通常情况下，不需开启冷却辊。

## 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

熟化温度需大于 25°C，建议在 35-40 度熟化 24 小时以上，蒸煮结构建议熟化 48 小时以上。

## 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-WR8907A/ WR8907B 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°C到 30°C之间，HD-WR8907A/ WR8907B 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。