



HD-AL8588/HD-AQ8588 高温蒸煮复合粘合剂

一、产品特点：

1.1 性能特点：

- 1.1.1 HD-AL8588/AQ8588 是耐 135℃ 高温蒸煮双组份聚氨酯复合用粘合剂。
- 1.1.2 塑/塑、塑/铝复合有极高的剥离强度和很好的复合外观。
- 1.1.3 铝/塑复合可耐 135℃ 蒸煮 30 分钟；蒸煮后剥离强度不会降低。
- 1.1.4 流动性好，涂布性能和润湿性能优良。
- 1.1.5 复合强度高，耐老化、抗冻性好，粘膜强韧，加工性能优良。
- 1.1.6 对各种酸、辣、咸、萘（防虫丸）、香精香料、农药部分等刺激性内容物有耐用性。

1.2 HD-AL8588/AQ8588 符合下列卫生安全法规：

- 中国食品卫生法
- 美国食品药品管理局 (FDA) 21CFR175.105
- 欧盟塑料包装 2002/72/EC

1.3 产品指标：

型号	HD-AL8588	HD-AQ8588
固含量 (%)	66±2	60±2
外 观	无色或浅黄色 透明粘稠液	无色或浅黄色 透明粘稠液
粘度 (mPa·s/25℃)	5000±1000	1700±750
配比 (重量)	10	2

二、应用范围：

- 2.1 复合结构：PET/NY/AL/CPP、PET/AL/NY/CPP、PET/AL/CPP、PET/NY/CPP、PET (NY) /CPP、NY/AL/CPP 等。
- 2.2 适用的包装类型：135℃ 高温蒸煮包装等。
- 2.3 正式生产前，复合材料的预期性能必须通过行为实验来检验，需分别控制所用印刷油墨、薄膜特性、薄膜添加剂、涂覆层等的适用性，实验结果满足质量要求后方可正式生产。当印刷油墨、薄膜的质量有任何改变时，必须进行新的适用性实验。

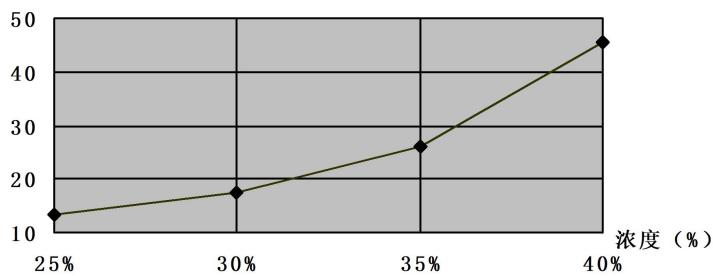
三、用法说明：

稀释参考表：

浓度/粘度曲线：

工作液浓度 (%)	25	30	35	40
HD-AL8588	10	10	10	10
HD-AQ8588	2	2	2	2
EA	17	12.3	8.9	6.3
工作液粘度 (S 25℃)	13.5	17.3	26	45.7

粘度 (S 25℃ 3#茶杯)



粘合剂工作液浓度根据车速、复合膜质量要求、网纹辊参数等而定。

3.2 配比：HD-AL8588 : AQ8588 = 10:2 (重量比)

复合较厚或刚性基材及天气潮湿时请适当加大固化剂用量 (10~25%)。

3.2.1 表面张力：CPP 表面张力达 39 达因以上、PET、NY 表面张力达 48 达因以上。

3.2.2 上胶量：塑/塑复合 $\geq 4 \text{ g/m}^2$ (干基)。铝/塑复合 $\geq 5 \text{ g/m}^2$ (干基)

3.3 稀释方法：适宜的稀释剂是乙酸乙酯 (含水不超过 0.1%、醇不超过 0.1%、游离酸不超过 0.004%)。先把适量的稀释剂加入 HD-AL8588 中搅匀，再把 AQ8588 逐渐加入到 HD-AL8588 稀释剂的混合物中搅匀即可。

3.4 涂布：HD-AL8588 / AQ8588 适用于所有具有光辊或网纹辊的干式复合装置。根据复合膜的组合情况和最终用途，涂布量 $4 \sim 5.5 \text{ g/m}^2$ (干胶量)。而对于印刷膜、需消毒或有耐内容物性时应适当增加。

3.5 干燥：随机器的性能和速度而定，照一般规律：车速 $\sim 50 \text{ m/min}$, 60℃ 左右并加上足够的风量。车速 $\sim 120 \text{ m/min}$, 60℃~75℃~85℃ 左右的温度梯度并加上足够的风量。

3.6 复合：适当的复合辊温度和线压力可增进复合



膜的透明度和复合强度。复合辊温度一般控制 50~90℃, 易受温度影响的膜 50~60℃、其它膜 70~80℃、铝箔 80~90℃。

3.7 固化: 本粘合剂复合加工后并不立即具有其应有的粘合物性, 需在 60℃ 左右的固化室中经过 48~72 小时的固化才达到其最高复合强度。

粘接性能:

25℃ 时复合材料的外观及剥离强度(干基上胶量为 3g/m²)

复合材料	外观	剥离强度 (N/15mm)	
		横向	纵向
PET/NY	良好	PET 断裂	
PET/AL	良好	PET 断裂	
NY/AL	良好	6.02	6.71
AL/CPP	良好	11.60	10.82

四、注意事项:

- 4.1** 用于复合加工的薄膜需经电晕处理使其表面张力 BOPP、CPP、PE、AL、VMCPP、VMPET 达 38 达因以上 PET50 达因、PA (NY) 52 达因才能达到理想的复合强度, 薄膜添加剂不适量也会影响胶膜和复合膜的性能。
- 4.2** 配好的胶液尽量当天用完, 未送入胶槽中循环使用的可在密闭容器中保存 24 小时, 胶槽中剩余的可用稀释剂稀释数倍, 贮存于密闭容器中, 次日作为稀释剂少量陆续掺入新配的胶液中, 若已发生白浊化或增稠现象, 则不能使用。

4.3 本胶为易燃危险品, 应存放在阴凉、干燥处, 注意防火。

4.4 以上资料是由本公司技术部通过干式复合机试验得来, 因使用不同的材料、工作环境及应用场合的改变超出我们控制的范围, 用户对我公司供应的产品有责任进行试验, 以验证是否符合使用要求。由于技术的不断更新, 您所获取的技术资料不一定是最新版本, 若有更新恕不另行通知; 有需要时, 请及时与我们联系。

4.5 本公司以各种形式提供的技术咨询都来自我们的试验和经验, 出自诚意但不作保证。这亦适用于牵涉到的其它相关问题。

包装: HD-AL8588 主剂: 20kg/桶

AQ8588 固化剂: 4kg/罐