



## 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
- 美国食品药品监督管理局(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<br>透明粘稠液 | 无色或浅黄色<br>透明粘稠液 |
| 粘度<br>(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。

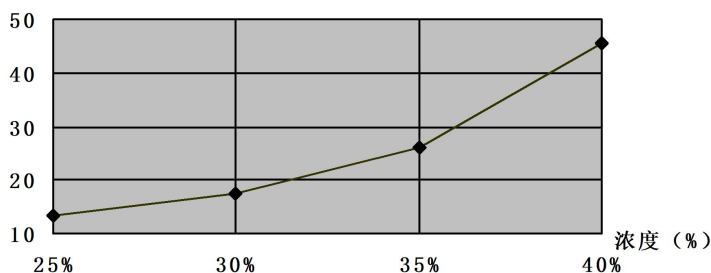
## 三、用法说明：

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 (S25℃3#茶蕊杯)



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%)。先把准量的稀释剂加入 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 4~5.5g/m<sup>2</sup> (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 ~50m/min, 60℃ 左右并加上足够的风量。车速 ~120m/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/m<sup>2</sup>)

| 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。