**关于AL3699A/B使用指导**

**一、加工温度（见下表）**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **项　目** | **桶** | **管道** | **计量辊** | **涂布辊** | **复合温度** |
| **A桶** | **B桶** | **A、B管** |
| **温度设定** | 60℃ | 70℃ | 70℃ | 65-70℃ | 70-75℃ | 低于室内温度5℃ |

**二、其他工艺参数要求（见下表）**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **项目****分类** | **PET（印刷）/AL** | **PET/NYAL/RCPPNY/RCPP等蒸煮** | **镀铝（铝层复合）基材** | **普通基材** |
| **配　比** | 100:60（水煮，蒸煮） | 100：70 | 100：90~110 | 100：80 |
| **上胶量** | 2.0-2.4g/m2 | 1.6-2.0g/m2 | 1.6g-2.0g/m2 | 1.2-2.0g/m2 |
| **机　速** | 正常生产：100-130m/min换转停机前2-3分钟降到50-60m/min | ≤180m/min | ≤150m/min | 正常 |
| **收　卷** | 收卷紧、端面齐（PET印刷/AL时锥度要小，经验值5-20%） |
| **复合压力** | 贴合紧密、压实（PET印刷/AL时≥0.5mpa） |
| **熟化** | **半成品** | 低温（≤10℃）12h后复内层，亦可用CPP上胶立即复（PET/AL）；前一天复面层、第二天复内层对交联固化反应更到位 | 先低温（≤10℃）熟化4h后再高温（≥45℃）12h后复内层，**否则出现胶水不干现象** | 低温（≤10℃）熟化12h以上复内层 | ▲ |
| **成品** | 1、水煮，蒸煮类产品：≥45℃/72h以上2、普通产品：≥45℃/24h |
| **作业环境** | 室外温度≤10℃时保持车间温度50%-70%（否则易出现胶水不干现象）。 |
| **补充说明，几种情况，先试OK后再批量生产** | **1、PET/AL复合时，版面有镂空、浅色为专色（如浅黄等）且垫白处易产生白点。** |
| **2、批量生产前做好与油墨的匹配测试，色墨（有的垫白）处的复合，避免出现因不耐温至蒸煮后变色、分层现象。**。 |
| **3、特殊基材的复合（如KNY、乳白PE等）。** |

上述工艺要求供参考。