

SF-EH3699A / EH3699B

概 述
SF-EH3699A/EH3699B 粘合剂系统为一款低摩擦系数可应用于塑/铝内外层一体化蒸煮结构的食品包装双组份无溶剂复合用途聚氨酯粘合剂。

- 产品特点
- SF-EH3699A/EH3699B 粘合剂系统在其它原物料品质及加工工艺能得到有效控制的前提下，可以适合于含铝箔结构在内的各类塑/塑蒸煮、塑/铝蒸煮、镀铝膜及纸张等材质结构的复合，以及食品包装其它用途的应用。
 - SF-EH3699A/EH3699B 粘合剂系统与通用型无溶剂粘合剂相比复合后的膜材摩擦系数低，内外层复合强度高，适用结构多等特点。
 - SF-EH3699A/EH3699B 粘合剂系统针对不同地区或气候环境条件于50- 85℃ 的加工温度条件下，同时具有良好的流动性，针对 PET/铝箔，镀铝 PET/铝箔复合时背粘和镀铝转移也得到有效控制等特点。
 - SF-EH3699A/EH3699B粘合剂系统也适用于包括农药和电解液包装结构的复合，具备优异的耐化学品性能，但这必须以所使用的其它原物料品质及加工工艺能得到有效控制为前提保证。

- 应用结构
- BOPP/VMCPP
 - PET/纸
 - PET(BOPP)/VMPET/PE
 - NY/LLDPE
 - PET/Alu/PE （RCPP）

薄膜在复合前需经电晕处理，并达到足够的达因数。

	SF-EH3699A	SF-EH3699B
固 含 量	100 %	100 %
组 份	-NCO	-OH
粘 度at 23°C	约 5000-8000 mPa.s	约 8000-18000 mPa.s
密 度at 23°C	1.17g/cm ³	1.06 g/cm ³
色 观	无色至浅黄色透明液体	无色至浅黄色透明液体
清 洗 剂	EAc, MEK	
混合比(重量比)	100	65 （通用要求）
	100	75- 55 (功能要求)

东莞市易得邦塑胶原料有限公司
地址：广东省东莞市南城区恒正大厦9层
电话：（0769）26266297

邮编：522616
传真：（0769）26266297

以上技术资料仅供参考。建议在使用本产品前先测试其适用性。本公司将不承担任何因操作失误或使用不当所造成的任何损失。如需要更多信息，请咨询我公司技术服务部门。本公司将定期更新以上技术资料

操作参数			
适用机型	任何型号无溶剂复合机器配有自动混合设备涂布量 1.5- 2.5 g/m ² 针对特殊的电解液包装，农药包装以及特殊强度要求， 应逐步将上胶量增至 3 g/m ² 以上。		
操作温度	使用前强烈建议将胶水放置在 45-55°C 条件下进行预热。		
	注料 Dosing unit	50-65°C	
	加热管 Heated pipe	50-70 °C	
	计量辊 Metering roll 1 & 2	55-85 °C	
	涂布辊 Coating roll	55-85 °C	
混合粘度 55 °C	低于 2000 mPa.s		
盘中寿命	混合后约 30 分钟		
复合温度	50- 85 °C		
机器线速度	0- 350 m/min		
固化周期	室温- 50 °C, 12-48 小时(于环境湿度为70% 的条件下)分切		
健康与安全			
聚氨酯粘合剂含有微量异氰酸酯，避免与皮肤和食品直接接触。			
包 装			
SF-EH3699A: 20KG / 桶，200KGS / 桶。			
SF-EH3699B: 20KG / 桶，200KGS / 桶。			
储存期			
在5~30°C 的干燥洁净环境下，未启封的 SF-EH3699A/EH3699B 粘合剂系统至少可存放 12 个月。启封后未用完的产品必须尽快密闭保存。			
设备清洁			
带有橡胶滚筒的上胶设备可用酒精清洁。钢制滚筒用乙酸乙酯溶剂或 MEK 类溶剂清洁。			
食品包装规范			
本产品生产所用原料符合 FDA (§175—105) 中有关包装粘胶的规定。			
健康与安全			
本粘胶含有二异氰酸酯，避免同皮肤和食品直接接触。这些安全措施仅对未聚合的粘胶适用，即本产品的销售成品。			
本产品在销售时所提供的技术和使用说明均为基于我们的研究并相信为正确的参考性资料，但并不保证其总是准确的。			
东莞市易得邦塑胶原料有限公司			
地址：广东省东莞市南城区恒正大厦 9 层		邮编：522616	
电话：（0769）26266297		传真：（0769）26266297	
以上技术资料仅供参考。建议在使用本产品前先测试其适用性。本公司将不承担任何因操作失误或使用不当所造成的任何损失。如需要更多信息，请咨询我公司技术服务部门。本公司将定期更新以上技术资料			

注意事项

1. 如采用双组份型油墨系统，油墨体系中的固化剂必须添加充足，或适量提高粘合剂系统中固化剂的使用比例；针对目前所广泛使用的通用型油墨系统，更应关注油墨系统中易引发品质危机的-OH基团之因素。因此，由于油墨系统的复杂性，建议预先测试油墨系统与粘合剂系统之间的相容性。
2. 薄膜中之添加剂，尤其是LDPE、LLDPE及CPP薄膜中之滑剂，印刷及复合后的溶剂残留量，以及包装内容物等因素对复合制品的最终品质评定都至关重要，将会直接或间接影响其使用性能。因此，于正式使用前针对实际生产条件进行相关的复合测试是必要的。
3. 装备有固定计量轮Fixed Metering Roll的机器，必须每隔3小时以溶剂清洗。
4. SF-EH3699A组份含有极易与水汽反应的-NCO基团，因此于使用过程中必须注意尽快密闭保存。
5. 不建议使用人工、机械式混胶，请使用自动混合设备。
6. 切勿将本产品与其他粘合剂相混使用。如有需要，请电话咨询本公司技术部门。
7. 本技术资料所提供之数据，是本公司实验室试验所得的确实可信之数据。但由于实际性能表现会因各使用厂家的实际生产和应用条件的不同而会有所差异，因此用户有责任于正式生产前对产品依据实际应用条件进行测试，在确认产品符合实际应用条件的前提下才能投入生产。