



AL-9471/AS9471 使用工艺指导书

应用领域	食品 121°C*30min 蒸煮包装				
材质结构	PET/AL/RCPP、 PET/AL/NY/RCPP、 PET/NY/RCPP、 NY/ RCPP				
功能要求	功能性蒸煮包装		设备/型号	/	
车间温湿度	20~30°C / 50~70%RH		网线辊/规格	100-110 挤压辊	
胶水型号	主 剂：AL-9471 固 化 剂：AS9471		工作浓度	32.5-33%	
胶水配比	AL-9471/AS9471: 乙酯=20: 4.5: 25-26		粘度 s (3#)	16-18	
生产速度	一复：90-100m/min		上胶量	3.7-4.0g/m ²	
烘箱序号	烘箱 I	烘箱 II	烘箱III	烘箱IV	复合
温度设定	65°C	80°C	90°C	/	50°C
进风设定	1/2	2/3	全开	/	/
排风设定	略大于 1/2	略大于 2/3	100%	100%	/
张力设定	以下机划“十”型无明显卷曲为宜				
涂胶压力	0.2-0.3Mpa	刮刀压力	0.2-0.3Mpa	复合压力	0.4-0.5Mpa
熟化条件	塑塑结构	50°C*48H			
	铝箔铝箔	50°C*72-96H, 一进入熟化室熟化，无溶剂复合时再拉出，不可以提前拉出。			

注意事项：

- 换胶水要用乙酯清洗网辊，放置网线辊堵塞。
- 配胶顺序：溶剂---主剂---搅拌---固化剂---搅拌，不可以主剂、固化剂同时混用。
- 检查材料的电晕值是否足够，纸张含水量应控制在 4~7% 之间，固化剂需要多加 5~10%。
- 检查烘道温度升温、排风正常，烘道温度适当高有利于溶剂残留排放。
- 在使用方面，请务必坚持小试、中试、大试、批量使用的原则。

表单制作：技术部

2025 年 11 月 28 日