

JYE1750A/B

(功能型)

■说明

JYE1750A/B 本产品主要适用于各种塑/塑、塑/铝、镀铝膜等材 质结构的复合，完全固化后能形成富有弹性的薄膜， 具有良好的复合强度、热封强度；可耐 125℃, 30 分钟塑/塑蒸煮杀菌，耐介质效果良好。

■性能

1. 适合各种塑料薄膜的复合：BOPP、CPP、PE、PET、PA、镀铝膜、AL等，具有非常好润湿性能，涂布加工性极好
2. 特性：
 - ☆有效时间长（40℃, 50 分钟）。
 - ☆必具有优异的表面湿润性、透明度和光泽性。
 - ☆流平性卓越，满足自低速至高速范围的复合作业必对基材内的小分子添加剂具有良好的相容适应性。必剥离强度高。
 - ☆适合于针对铝箔材质结构的复合及应用。
 - ☆适用于镀铝膜，有效解决复合膜镀铝转移现象。
 - ☆可用于塑塑结构高温蒸煮。
3. 符合中国粘接工业协会——食品包装用粘接剂法规。
4. 符合美国食品药品监督管理局（FDA）21 CFR 175.105。

■物理指标

名称	JYE1750A	JYE1750B
外观	无色至橙黄色	浅黄色透明液体
固含量（%）	100	100
粘度（mPa. s, 25℃）	2500±1000	3500±1000
成分	NCO	OH
密度（20℃，g/m ³ ）	1.15	1.16

■混合比例

重量：100:80

■适用期限

常规使用时，混合后适用期为0-45分钟。

■操作条件

使用专用的涂布复合设备，由于该粘合剂的特殊性，应配合专用的混合设备进行混合，从而改善生产效率及混合质量。

JYE1750A/B配合比例可以从100:75至100:90，最佳比例为100: 80。可根据不同的材料及具体情况进行使用。

JYE1750A/B可用于大部分薄膜，薄膜在复合前要电晕处理，以获得较好的粘结效果, 根据不同的作业要求，推荐上胶量为 1.0-3.0g/m²。

建议在35℃-45℃时使用，也可以在室温下使用（25℃）。

投料单元 35-38℃

传输辊 35-38℃

计量辊 38℃

涂布辊 38℃

复合温度 40-50℃

机器速度 0-400m/min

■固化

建议普通结构和镀铝结构在 35℃左右熟化 24 小时， 可以进入下道工序。蒸煮结构在 40℃左右熟化 48 小时进入下道工序。一周后可完全固化。

■ 混合比例及上胶量

类型	典型结构	建议上胶量	建议配比
			重量
两层复合	塑塑（光膜） (OPP/PE、OPP/PP、PET/PE、PET/PP)	1.0-1.4	100:80
	简单塑塑（印刷膜） (OPP/PE、OPP/PP、PET/PE、PET/PP)	1.6-1.6	
	PA/PE(水煮、重包装)	1.5-2.0	100:75
	PET/PP(水煮)	1.5-2.0	
多层复合(内层)	VMPET/PE、VMPET/PP	1.1-1.4	100:75
	AL/PE	1.4-1.6	
镀铝结构	OPP/PET 阴阳膜	1.6-2.0	100:85-90
	OPP/VMPET、OPP/VMPET	1.6-2.0	
塑塑蒸煮结构	NY/RPP	1.6-2.0	100:75

■清洗

生产完毕后，用合适的溶剂对设备表面进行清洗，防止固化后难以清洗。

■保质期及存放要求

此产品放在室内，避免阳光直射，环境温度在10-30℃，原包装未开启的产品保质期为6个月，已经开启的产品应尽快用完。

■包装规格

A组分20kg/桶，B组分20kg/桶。

■注意事项

1. 复合透明油墨的薄膜时，要确认是否合适。
2. 当复合PET印刷的薄膜时，确认表观是否复合要求。
3. 如果包装的内容物具有腐蚀性，请确认后在投入生产。

注：本产品资料中的所有技术数据及其描述均建立在产品测试和公司积累的实验基础上。但由于我们不能控制用户的实际条件和使用情况，产品资料可能与实际情况有偏差。本产品资料仅供参考，不包含任何法律方面的承诺，请用户先试验合格后再使用。