

# ZW-75BB聚氨酯粘合剂

产品名称	ZW-75BB聚氨酯粘合剂
公司名称	哈尔滨市展望化学制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:ZW-75BB 品牌:其他 粘合材料类型:塑料类
公司地址	昆仑商城康顺街25号
联系电话	86 0451 82325673

## 产品详情

型号	ZW-75BB	品牌	其他
粘合材料类型	塑料类	有效物质	75 ± 2 ( % )
剪切强度	1 ( MPa )	规格尺寸	- ( mm )
保质期	- ( 个月 )	执行标准	-
CAS	-		

zw-75p/zw-75b为双组份溶剂型食品包装复合膜专用粘合剂。对预处理的聚酯膜、尼龙膜、聚乙烯膜、聚丙烯膜等相互粘结复合，具有较高的粘结强度和透明度。

优异的适用性：高固含量，低粘度，初粘力高，涂布性能好，产品无斑点，适用于高、中、低速各类干式复合机的生产。
优良的耐寒性：该粘合剂在低温下不存在变硬、发脆、分层、剥离等现象。
抗介质性能好：所制成的复合制品对包装含油、盐、酒、酸、辣等物质有优良的抗介质侵蚀能力。
安全卫生性能好：所制成的复合制品无毒、无异味、耐老化、高透明、高弹性。
本产品不耐水煮、蒸煮。

1. 牌号：主剂zw-75p 固化剂zw-75b2. 外观：微黄色透明液体 无色或微黄色透明液体3. 固含量：75 ± 2% 75 ± 2%4. 度 ( 20 )：2500 ± 500mpas 2000 ± 500mpas
---

1. 溶剂：乙酸乙酯，溶剂中含水量不超过0.05%。 2. 混合配比：zw-75p：10份 zw-75b：2.0份 3. 配比：工作液浓度 zw-75p zw-75b 乙酸乙酯 ( % ) ( kg ) ( kg ) ( kg ) 20 10 2 33 25 10 2 24 30 10 2 18 35 10 2 13.7 40 10 2 10.5 4. 配制：首先将主剂zw-75p用乙酸乙酯按一定量稀释，搅拌均匀，再将固化剂zw-75b按要求量加入到已稀释好的主剂zw-75p中，充分搅匀，消泡后待用。 5. 上胶

量：根据复合膜材质和质量要求，通过调整网线辊深度及工作液浓度控制干基上胶量为2~5g/m<sup>2</sup>。6. 干燥：注意烘道排风量及风速，复合膜从入口到出口之间，控制温度梯度为60，70，80，保证溶剂完全挥发。7. 工作液浓度：20~40%之间选择。8. 复合辊温度：70~90。9. 固化：复合后制品送入熟化室中，在50-60下固化24小时。若在常温下需固化72小时以上。

干式复合用薄膜须经电晕处理，使其表面张力达到38达因以上。cpp膜不得低于39达因。

基材表面清洁干燥，无油污及爽滑剂等。稀释剂水份含量不得超过0.05%，醇含量不得超过0.02%。

配制好的粘合剂须当天用完。对使用后容器内的残液原则上不能再用，因此必须根据作业数量准确配胶，用多少，配多少。作业后剩余少量胶液，可用溶剂稀释，放入密闭容器中，以备下次作稀释剂用，如果剩余胶液出现白浊化、增稠现象，不可继续使用。

胶液中切忌混进含有活泼氢的溶剂，如水，洒精，胺类。

本胶贮存期为一年，须密闭存放于阴暗处，过期如无变质，仍可继续使用。

本胶属易燃危险品，使用时应予注意。不同材料复合上胶量的要求，见表一

上胶量：指每平方米基材面积上，有多少重量（一般以克表示）干基粘合剂

复合材料	上胶量g/m <sup>2</sup>	复合材料	上胶量g/m <sup>2</sup>
塑/塑 空白	2.0-2.5	塑/铝 墨少	2.5-3.0
塑/塑 墨多	3.0-3.5		

涂胶量的控制和预配浓度的确定依照下列两个公式计算确定： $w=(1/4-1/6) \mu nd$  式中： $w$ -干基上胶量,g/m<sup>2</sup>  $\mu$ -凹版涂胶辊的网点深度,  $\mu m$   $n$ -所要配制的胶液的浓度,%  $d$ -该胶液的密度, g/m<sup>3</sup> 1/4或1/6是转移系数,多取1/5,即 $w=1/5 \mu nd$

稀释溶剂量=	主剂量 × 固体含量(%) + 固化剂量 × 固体含量(%)	- (主剂量+固化剂量)
	胶粘剂工作液浓度(%)	

包装：zw-75p：20 kg/桶，zw-75b：4 kg/桶。储存：阴凉干燥处，储存期为一年。

注：1、复合前须对印刷用油墨、薄膜质量、复合工艺等进行监测。根据相应变化进行适当调整。

2、以上参数为我公司实验数据，因使用材料、设备、工艺、环境等不同会产生一些变化，请用户根据具体条件调试后使用，因使用不当产生的损失我公司无法承担。

zw-75p/zw-75b为双组份溶剂型食品包装复合膜专用粘合剂。对预处理的聚酯膜、尼龙膜、聚乙烯膜、聚丙烯膜等相互粘结复合，具有较高的粘结强度和透明度。

优异的适用性：高固含量，低粘度，初粘力高，涂布性能好，产品无斑点，适用于高、中、低速各类干式复合机的生产。

优良的耐寒性：该粘合剂在低温下不存在变硬、发脆、分层、剥离等现象。

抗介质性能好：所制成的复合制品对包装含油、盐、酒、酸、辣等物质有优良的抗介质侵蚀能力。

安全卫生性能好：所制成的复合制品无毒、无异味、耐老化、高透明、高弹性。

本产品不耐水煮、蒸煮。

1. 牌号：主剂zw-75p 固化剂zw-75b2. 外观：微黄色透明液体  
 无色或微黄色透明液体3. 固含量：75 ± 2% 75 ± 2%4. 度（20）：2500 ± 500mpas  
 2000 ± 500mpas

1. 溶剂：乙酸乙酯，溶剂中含水量不超过0.05%。 2. 混合配比：zw-75p：10份 zw-75b：2.0份 3. 配比：工作液浓度 zw-75p zw-75b 乙酸乙酯 (%) (kg) (kg) (kg) 20 10 2 33 25 10 2 24 30 10 2 18 35 10 2 13.7 40 10 2 10.5 4. 配制：首先将主剂zw-75p用乙酸乙酯按一定量稀释，搅拌均匀，再将固化剂 zw-75b按要求量加入到已稀释好的主剂zw-75p中，充分搅匀，消泡后待用。 5. 上胶量：根据复合膜材质和质量要求，通过调整网线辊深度及工作液浓度控制干基上胶量为2~5g/m<sup>2</sup>。 6. 干燥：注意烘道排风量及风速，复合膜从入口到出口之间，控制温度梯度为 60 ， 70 ， 80 ，保证溶剂完全挥发。 7. 工作液浓度：20~40%之间选择。 8. 复合辊温度：70~90 。 9. 固化：复合后制品送入熟化室中，在50 -60 下固化24小时。若在常温下需固化72小时以上。

干式复合用薄膜须经电晕处理，使其表面张力达到38达因以上。cpp膜不得低于39达因。

基材表面清洁干燥，无油污及爽滑剂等。 稀释剂水份含量不得超过0.05%，醇含量不得超过0.02%。

配制好的粘合剂须当天用完。对使用后容器内的残液原则上不能再用，因此必须根据作业数量准确配胶，用多少，配多少。作业后剩余少量胶液，可用溶剂稀释，放入密闭容器中，以备下次作稀释剂用，如果剩余胶液出现白浊化、增稠现象，不可继续使用。

胶液中切忌混进含有活泼氢的溶剂，如水，洒精，胺类。

本胶贮存期为一年，须密闭存放于阴暗处，过期如无变质，仍可继续使用。

本胶属易燃危险品，使用时应予注意。 不同材料复合上胶量的要求，见表一

上胶量：指每平方米基材面积上，有多少重量（一般以克表示）干基粘合剂

复合材料	上胶量g/m <sup>2</sup>	复合材料	上胶量g/m <sup>2</sup>
塑/塑 空白	2.0-2.5	塑/铝 墨少	2.5-3.0
塑/塑 墨多	3.0-3.5		

涂胶量的控制和预配浓度的确定依照下列两个公式计算确定:  $w=(1/4-1/6) \mu nd$  式中: w-干基上胶量,g/m<sup>2</sup>  $\mu$ -凹版涂胶辊的网点深度,  $\mu m$  n-所要配制的胶液的浓度,% d-该胶液的密度,g/m<sup>3</sup> 1/4或1/6是转移系数,多取1/5,即 $w=1/5 \mu nd$

$$\text{稀释溶剂量} = \frac{\text{主剂量} \times \text{固体含量}(\%) + \text{固化剂量} \times \text{固体含量}(\%) - (\text{主剂量} + \text{固化剂量})}{\text{胶粘剂工作液浓度}(\%)}$$

包装：zw-75p：20 kg/桶，zw-75b：4 kg/桶。 储存：阴凉干燥处，储存期为一年。

注：1、复合前须对印刷用油墨、薄膜质量、复合工艺等进行监测。根据相应变化进行适当调整。 2、以上参数为我公司实验数据，因使用材料、设备、工艺、环境等不同会产生一些变化，请用户根据具体条件调试后使用，因使用不当产生的损失我公司无法承担。