

# ZW-75AB塑料类聚氨酯粘合剂

产品名称	ZW-75AB塑料类聚氨酯粘合剂
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-75AB 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-75AB	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-75a/zw-75ab为双组份溶剂型食品包装复合膜专用粘合剂。对预处理的尼龙膜、聚酯膜、聚乙烯膜、聚丙烯膜、镀铝膜、铝箔等相互粘结复合，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。良好的耐热性：以zw-75a/zw-75b型粘合剂制成的塑-塑复合包装袋，可耐121 30分钟蒸煮杀菌，消毒。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。

1. 牌号：主剂zw-75a 固化剂zw-75ab2. 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. 粘度（20 ）：3500 ± 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：蒸煮袋 zw-75 a : 10kg zw-75ab

工作液浓度 (%) :	2.2kg zw-75a (kg)	zw-75ab (kg)	乙酸乙酯 (kg)
25	10	2.2	24.4
30	10	2.2	18.3
35	10	2.2	13.9
40	10	2.2	10.7
注：对质量要求较高的非蒸煮袋，主剂、固化剂重量比为10：2			
4. 配制：首先将主剂zw-75 a用乙酸乙酯按一定量稀释，搅拌均匀，再将固化剂 zw-75ab按要求量加入到已稀释好的主剂zw-75 a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55 ， 65 ， 75 ， 保证溶剂完全挥发。			
7. 工作液浓度：25~40%之间选择。			
8. 复合辊温度：60~90 。			
9. 固 化：复合后制品送入熟化室中，在50 ~60 条件下固化48小时以上。			

干式复合用薄膜须经电晕处理，使表面张力达到38达因以上。cpp膜不低于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。

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	3.0-3.5
塑/铝 空白	2.8-3.5	塑/铝 墨多	3.5-4.0
塑/塑 墨少	2.5-3.0	塑/铝 炕酸辣	3.5-4.0
塑/塑 墨多	3.0-3.5	塑/塑 耐蒸煮	4.0-5.0

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-75a/zw-75ab为双组份溶剂型食品包装复合膜专用粘合剂。对预处理的尼龙膜、聚酯膜、聚乙烯膜、聚丙烯膜、镀铝膜、铝箔等相互粘结复合，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。良好的耐热性：以zw-75a/zw-75b型粘合剂制成的塑-塑复合包装袋，可耐121 30分钟蒸煮杀菌，消毒。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。

1. 牌号：主剂zw-75a 固化剂zw-75ab2. 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. 粘度（20℃）：3500±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：蒸煮袋 zw-75 a：10kg zw-75ab  
工作液浓度（%）：2.2kg zw-75a (kg)      zw-75ab (kg)      乙酸乙酯 (kg)

25	10	2.2	24.4
30	10	2.2	18.3
35	10	2.2	13.9
40	10	2.2	10.7

注：对质量要求较高的非蒸煮袋，主剂、固化剂重量比为10：2

4. 配制：首先将主剂zw-75  
a用乙酸乙酯按一定量稀释，搅拌均匀，再将固化剂  
zw-75ab按要求量加入到已稀释好的主剂zw-75  
a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55℃，65℃，75℃，保证溶剂完全挥发。

7. 工作液浓度：25~40%之间选择。

8. 复合辊温度：60~90 。

9. 固

化：复合后制品送入熟化室中，在50 ~60 条件下固化48小时以上。

干式复合用薄膜须经电晕处理，使表面张力达到38达因以上。cpp膜不低于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。

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，使用时应予以注意。 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	3.0-3.5
塑/铝 空白	2.8-3.5	塑/铝 墨多	3.5-4.0
塑/塑 墨少	2.5-3.0	塑/铝 炕酸辣	3.5-4.0
塑/塑 墨多	3.0-3.5	塑/塑 耐蒸煮	4.0-5.0

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。