PU-1199SF双组份聚氨酯胶粘剂（121℃塑/塑半高温复合蒸煮胶）

产品名称	PU-1199SF双组份聚氨酯胶粘剂（121℃塑/塑半高温复合蒸煮胶）
公司名称	新东方油墨有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	桐乡市梧桐街道崇福大道2320号
联系电话	057388365691 15958672912

产品详情

产品特性

PU-1199SF是耐121℃、40分钟蒸煮的食品包装膜用双组份聚氨酯粘合剂。常用于BOPET∥CPP、BOPA∥CPP、BOPET∥PA∥CPP等结构，制作塑/塑复合蒸煮袋。

1、复合制品粘接强度好，耐热性好。

2、适合制作耐121℃、40min蒸煮杀菌包装。

3、本品粘度较低，具有良好的加工性能，制品具有良好的透明度，无异味。

产品详情

技术参数

品名PU-1199SF主剂PU-1199SF固化剂外观浅黄　　透明液体无色或浅黄透明液体固体含量（%）60±275±2粘度pa.s(25℃)2.0-4.02.0-6.0配比（重量）204.5

安全卫生

PU-1199SF氨酯胶粘剂经《PONY谱尼测试》（Pony Testing International Group）第三方认证，不含有下列物质：

铅、镉、汞、六价铬、多溴联苯、多溴联苯醚、甲醛、三苯基锡、三丁基锡、硫酸三丁脂氧化锡、偶氮化合物、邻苯二甲酸酯类、多环芳烃、多氯联苯、多氯化萘、短链氯化石蜡、多氯三联苯、聚氯乙烯、镍。

使用方法

1、稀释溶剂的水份含量不应超过500ppm（万分之五）、醇含量不得超过200ppm（万分之二）。当溶剂质量无法确定，或高温高湿的环境时，必须通过试验，在20：4.5建议配比的基础上，确定固化剂配比量。

2、稀释：先计算并称量出工作浓度所需的醋酸乙酯，然后往已知重量的主剂中加入醋酸乙酯，顺固定方向（例如顺时钟方向）充分搅拌，再加入固化剂，搅拌均匀。最好整桶主剂配整桶固化剂，如一组胶分几次配，会因称量精度不高而影响配比的准确性。计算工作浓度时要考虑到溶液的粘度，因为粘度会影响涂布量、涂布状态。用醋酸乙酯稀释后的工作液浓度变化可详询。

3、涂布量选择：视基材结构及使用要求不同，涂布量（干基）可在3.5~4g/m2之间选择。

4、干燥：为使溶剂残留达标，要尽量提高干复机的干燥效率。影响干燥效率的因素有热风温度、风速和风量。复合速度越快、上胶量较大时，干燥效率要求越高；反之，当设备干燥效率低时，尽可能降低复合速度。热风温度设定的原则是先低后高，形成温度梯度，以防止涂层表面干燥过快而阻碍内部溶剂的挥发，这就是常说的“ 假干 ”。例如干燥箱喷嘴风速30米/秒，复合速度80米左右时，热风可设定为50-60°C、60-70°C、70-80°C，视基材及涂布量而定。

5、层压：在勿使薄膜过度拉伸、损坏的前提下，尽可能提高复合热辊温度，热辊温度可于50-80°C之间选择。注意：加热油缸的温度不等于热辊温度，而热辊边缘温度也不等于热辊与薄膜接触部分的温度。热辊线压力也影响复合强度，线压力由气缸直径、气压、硅胶辊的硬度和长度决定。能经常调节的只有气压，不同的复合机不能以压力表的读数来比较热辊的线压力。

6、熟化：下机的复合膜应尽快送入熟化室，在 55-60°C条件下熟化，尚未固化的胶粘剂会熔融流平，消除较小的气泡和白点。连续熟化72小时以上能够达到应有的粘接强度。要求更高强度可再延长熟化时间至96小时。要求熟化室内空气循环流动，以保证熟化室各处温度一致；不断排出熟化室内溶剂含量高的空气，有利于降低复合膜的溶剂残留。

使用须知

1、复合基材均需表面处理：BOPP、CPP、PE要求达到38达因，BOPET达到50达因，BOPA达到52达因。非双面处理的BOPET、BOPA原则上不能两面复合，否则不能保证非电晕面的剥离强度。

2、配胶量根据需要计算而定，现用现配，配好的胶最好当天用完，剩余胶液原则上不能使用。若剩胶过多，可用溶剂稀释数倍后，放入密闭容器中，保存于阴凉干燥处，次日作业时，将上述剩胶作为稀释剂少量（2成以下）陆续掺入新配制的胶液中使用。如发现白浊化、半透明和增粘现象，则不可再使用。

3、本产品容易吸潮变质，须密闭存放于阴暗处，贮存期为一年。

4、本产品属危险物第4类第1石油类（危险等级2）物品，使用时应予注意。

5、请勿将本产品与其它粘合剂混合使用。

包装

主剂：20Kg/桶

固化剂：4.5Kg×4听/箱（18Kg）

我公司主要经营食品级软包装环保型印刷油墨;聚氨酯胶粘剂;光电油墨

我们的地址：桐乡市梧桐街道崇福大道2320号电话：057388365691联系手机：15958672912 期待您的咨询