

AD-360 铝 / 塑复合专用胶

双组份聚氨酯胶粘剂



新東方
NEW EAST

产品特性

- 01 — 本产品是一款双组份聚氨酯食品包装用粘合剂，专用于铝箔与塑料薄膜的复合结构。
- 02 — 本产品初粘力高，适合生产含铝箔的复合制品。
- 03 — 本产品适用于铝/塑、塑/塑结构，在低速复合机上涂布状态良好。
- 04 — 本产品塑/塑复合时剥离强度高，基材润湿性良好，常用于奶粉、药品等包装。

技术指标

品 名	AD 360 主剂	AD 360固化剂
外 观	室温下无色至淡黄色 均相、粘稠、透明液体	室温下无色至淡黄色 均相、粘稠、透明液体
固体含量(%)	70.0 ± 2.0	75.0 ± 2.0
粘度 (mPas / 25°C)	3,000 – 6,000 (Brookf., LVT, 3 号转子, 12 rpm)	1,000 – 2,000 (Brookf., LVT, 3 号转子, 30 rpm)
有机溶剂	乙酸乙酯	乙酸乙酯
配比(重量)	20	4.5

法规

AD 360 主剂 / AD 360 固化剂适用于食品包装材料的复合工艺，其在组成方面符合 FDA § 175.105，在食品接触与特定物质的迁移方面符合国家标准 GB 9685-2016。

操作说明

稀释溶剂 — 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，或空气相对湿度高(大于80%)时，必须通过试验，在20:4.5建议配比的基础上，重新确定固化剂配比量。

稀释一览表 — 当使用乙酸乙酯稀释时，为获得准确的固含量，可参照下列溶剂添加量表：

主剂 kg	固化剂 kg	乙酸乙酯 kg	工作浓度	粘度 ^{注1} , 秒 3号察恩杯, 25°C
20	4.5	25.14	35 %	18
20	4.5	28.15	33 %	16
20	4.5	33.42	30 %	14
20	4.5	37.56	28 %	13

➞ 注1:粘度是基于产品多批次的平均粘度数据给出，仅供参考

涂布量

分类	薄膜特性与用途	干基涂布量(g/m ²)
一般用途	透明及光滑薄膜	1.5-2.5
	印刷膜、镀铝膜、涂布膜的轻包装	2.5-3.5

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, 只能降低复合速度。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”。建议干燥箱风速设定最低为 25m/s, 出风口风速尽量保持在 35m/s, 进、出风保持平衡。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。

熟化

- 下机的复合膜应尽快送入熟化室, 在50-60°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48小时以上后能够达到满意的粘接强度, 要求更高强度可再延长熟化时间。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。

注意事项

- 对复合基材表面处理要求: BOPET $\geq$ 50 达因; BOPA $\geq$ 52 达因; CPP、PE $\geq$ 38 达因。
→ *AL 必须保证表面油污处理干净; 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。
- 薄膜添加助剂种类、浓度对复合膜的粘接强度 有不同程度的影响, 尤其是爽滑剂OL(油酸酰胺) 和 ER (芥酸酰胺)在薄膜中的含量更要严格控制, 因此使用前必须对薄膜作评估和试验。
- 配胶量根据需要计算确定, 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。因环境、温湿度及储存方式存在差异, 剩胶性能无法保证, 如需使用请自行确认。
- 本产品为易燃液体,  属于第3类危险货物 (GB6944-2012), 应注意妥善使用和贮存。
-  请勿将本产品与其他牌号粘合剂混合使用。

储存

本产品容易吸潮变质, 须密闭存放于阴凉干燥处, 贮存期为12个月。

包装规格

主 剂: 20Kg/桶 固化剂: 4.5Kg $\times$ 4 听/箱(18Kg)

特别申明

此处提供的资料, 特别是使用我们产品的介绍和建议, 是基于我们有限的知识和经验。因使用不同的材料, 以及工作条件的改变超出了我们的控制和认知范围, 特此郑重建议进行深入细致的试验, 以测试该产品对加工要求和使用用途的适用性。对于以上的资料或其它任何口头的建议, 除非是重大疏忽和有着错误意图, 我们将不承担任何责任。

(2026)