

# AD 2165 耐121℃塑 / 塑复合蒸煮胶

## 双组份溶剂型聚氨酯粘合剂



新東方

NEW EAST

### 产品特性

- 01 本产品系一款具备多用途、中高性能的食品软包装用粘合剂,适用于塑 / 塑结构以及镀铝 / 塑结构的复合制品,呈现出高初粘力、高耐候性以及高剥离强度的特性。
- 02 本产品粘度相对较低,流平性能良好,可采用浅网涂布或较高网线辊上胶。
- 03 正常条件下,塑 / 塑结构可耐受水煮 (100℃条件下,持续40分钟)及蒸煮 (121℃条件下,持续30 - 40分钟)。对于镀铝/塑、镀氧化铝/塑结构,可耐受水煮。针对辛辣食品等含有较强化学介质的情况,须预先充分适应性验证。
- 04 本产品能够耐受高爽滑剂PE,可应用于洗发柔顺剂、面膜、含甘油的包装。对于厚PE膜 (70 - 130um) 亦具备较高的粘结强度与稳定性。
- 05 本产品热剪切性能卓越,可应用于滚齿热封、高温拉链、超声波、自动喷码重包装等领域。⚠ 本产品不可用于铝箔的水煮和蒸煮操作。

### 技术指标

| 品名                                          | AD 2165            | AD 2165 固化剂        |
|---------------------------------------------|--------------------|--------------------|
| 固含量 (%)                                     | 65.0 ± 2.0         | 75.0 ± 2           |
| 溶剂                                          | 乙酸乙酯               | 乙酸乙酯               |
| 粘度 (mPas / 25℃) Brookf., LVT, 3 号转子, 30 rpm | 1,000 - 2,000      | 1,000 - 3,000      |
| 外观                                          | 室温下无色至淡黄色均质透明的粘稠液体 | 室温下无色至淡黄色均质透明的粘稠液体 |
| 应用配比 (重量)                                   | 20                 | 4                  |

### 法规

本产品适用于食品包装材料的复合工艺,其组成符合FDA § 175.105相关要求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

- 混合配比** 正常情况下,将 20 份主剂与 4.0 份固化剂进行混合;对于特殊应用条件,如镀铝薄膜,可在主剂份数保持不变的前提下,依据实际情况将固化剂调整至 3.0 - 3.5 份。
- 混合步骤** 先将 AD2165 用相应溶剂稀释至满足上胶需求的浓度,随后加入适量的 AD2165 固化剂并充分搅拌均匀。
- 混合溶剂** 适宜的溶剂为乙酸乙酯,溶剂含水量不得超过 300 ppm。⊘ 严禁使用芳香族和醇类溶剂。
- 混合参数** 不同工作浓度、粘度与溶剂添加量,可参照下表

| 主剂<br>kg | 固化剂<br>kg | 乙酸乙酯<br>kg | 工作浓度 | 粘度 <sup>注1</sup> , 秒<br>3号察恩杯, 25℃ |
|----------|-----------|------------|------|------------------------------------|
| 20       | 4.0       | 16.00      | 40 % | 19                                 |
| 20       | 4.0       | 21.71      | 35 % | 17                                 |
| 20       | 4.0       | 29.33      | 30 % | 15                                 |
| 20       | 4.0       | 33.14      | 28 % | 14                                 |



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

- 本产品适用于配备平滑光辊或凹辊的干法复合装置。建议在大规模生产前进行反复试验,以确定适宜的网线辊。

## 上 胶 量

- 根据基材组合状况、复合加工工艺以及复合膜的最终用途,本产品的涂布量范围为2.0-3.5g/m<sup>2</sup>(干胶量)。对于经过印刷处理的薄膜,涂布量需进行相应调整,通常比未印刷的薄膜多0.5-1.0g/m<sup>2</sup>。

## 干 燥

- 干复机应具备良好的风量、风速、风压以及适宜的温度,以避免出现溶剂残留、剥离不良等问题。温度设定一般遵循55 - 65℃、65 - 75℃、70 - 85℃的梯度原则,具体视基材及涂布量而定。

## 固化/熟化

- 复合产品在40 - 50℃条件下熟化24小时后,可进行分切加工。对于三层及以上复合结构,以及熟化后进行制袋加工的情况,应适当延长熟化时间。

## 注 意 事 项

- 01 ● 复合基材表面处理要求: BOPET表面张力≥50达因;BOPA表面张力≥52达因;CPP、PE表面张力≥38达因。
  - ⚠ AL必须确保表面油污处理干净;
  - ⚠ 非双面处理的BOPET、BOPA原则上不可进行两面复合,否则无法保证非电晕面的剥离强度。
- 02 ● 薄膜添加剂的种类、浓度对复合膜的粘接强度存在不同程度的影响,尤其是爽滑剂在薄膜中的含量需严格把控,因此在使用前必须对薄膜进行评估和试验。
- 03 ● 配胶可操作时间:配制好的粘合剂在密闭容器内储存8小时内,经测试配胶性能后可使用。干复机上未用完的剩胶,若存留时间超过2小时,建议予以舍弃。由于环境、温湿度及存储方式存在差异,剩胶性能无法保证,如需使用请自行确认。
- 04 ● 由于本产品含有异氰酸酯,⚠ 应注意避免与皮肤接触。应严格遵守有关处理异氰酸酯的安全规则以及本公司的安全说明书。
- 05 ●  请勿将本产品与其他牌号粘合剂混合使用。
- 06 ● 本公司拥有对本说明书更改的权利,当更改说明书时,我们将不再另行通知。

## 储 存

本产品为易燃液体,应存放在干燥、远离火源,避免阳光直射的室内,环境温度在-30℃到+30℃之间,原包装可储存9个月,已开启的产品应尽快用完。

## 包 装 规 格

主剂:20KG/桶;固化剂:4.0KG/桶

## 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)



新东方油墨有限公司



浙江省桐乡市崇福大道2320号  
邮编 314500  
www.chinaneweast.com



销售电话 0576-88365691 88366893  
业务传真 0576-88365691 88366893  
技术咨询 0576-88366937 88366955