

GF 6028/GF 6137 塑/塑水煮型

双组份聚氨酯无溶剂粘合剂



产品特性

- 01 本产品是通用一体化无溶剂粘合剂，广泛用于塑 / 塑结构、镀铝 / 塑结构的 2 - 4 层复合应用，固化速度较快，具有优异的流平性、高透明度。
- 02 本产品与油墨匹配性能好，具有良好韧性和粘接牢度的稳定性，提供较高的复合强度、热封强度。
- 03 本产品具备良好的塑/塑耐水煮性能。
- 04 本产品推荐用于食品、药品以及洗化类产品的包装应用。

技术指标

品 名	GF 6028	GF 6137
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
主要成份	异氰酸酯组分	羟基组分
粘 度 (mPas / 25°C) Brookf., LVT, 3 号转子, 30 rpm	1,000-2,000	300-700
密度 (g/cm³ 25°C)	1.15±0.05	1.00±0.05
应用配比 (重量) 注1	100	60 注1

➔ 注1: 根据具体应用条件, 配比可在100:55-70之间调整。

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, 使用重量比 100 份的 GF 6028 和 60 份的 GF 6137 混合, 对于特殊应用条件, 混合配比可以根据实际情况, GF 6028 份数 100 份不变, 而调整 GF 6137 在 55 - 70 份。
- 涂 布** 本产品专用于无溶剂复合机上胶、涂布。
- 涂布量** 取决最终应用, 涂布量可在 1-3g/m² 间调整。
- 使用时间** 混合后约 30 分钟。
- 固化/熟化** 熟化温度 35-45°C, 复合完成后 24 小时可以分切复卷。2 层结构一般可在 24 - 48 小时制袋。通常需要在室温下存放 3 - 5 天后完全固化。

温度设定	环节	预热	管道	计量辊	涂布辊	复合辊
	GF 6028	35-40°C	35-40°C	38-40°C	40-42°C	40-50°C
	GF 6137	33-38°C	35-40°C	38-40°C	40-42°C	40-50°C

粘度增加 — GF 6028 / 固化剂 GF 6137 混合后的粘合剂在 40°C 的粘度变化
15 分钟后 1,200 mPas
30 分钟后 2,500 mPas
60 分钟后 4,000 mPas
Brookfield RVTDVII, SP.27

注 意 事 项

- 01 — 表面张力BOPP、PE、CPP $\geq$ 38 达因;PET $\geq$ 50 达因;PA $\geq$ 52 达因。
- 02 — 最终的复合产品质量受诸多因素影响,除了粘合剂外,还应考虑油墨、薄膜、工艺、环境等因素。
- 03 — 复合印刷膜时需考虑油墨系统的复杂性, ⚠ 建议预先测试油墨体系与粘合剂体系之间的匹配性。
- 04 — 薄膜的电晕处理,添加剂,以及其耐内容物性能等因素对复合制品的最终品质评定都至关重要。⚠ 批量使用前请针对实际生产条件进行相关复合测试。
- 05 — 为了保证有效的上胶以及避免涂布机负载过大,应根据具体情况建议每隔 6-8 小时对整个上胶系统用溶剂进行彻底清洗。
- 06 — GF 6028组份含有较易与水气反应的-NCO基团, ⚠ 请注意密闭保存并尽快使用已开封的粘合剂。
- 07 —  请勿将本产品与其他牌号粘合剂混合使用。
- 08 — 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°C 到+30°C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

GF 6028:20kg/桶;GF 6137:20kg/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