

GF 6066 / GF 6166

塑/塑水煮、蒸煮型

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、中高端应用的无溶剂型复合用粘合剂，拥有优异的流平性和操控性能，其油墨适性良好，内外层通用；盘寿命长，固化速度均一，满足较高速度复合要求。
- 02
- 本产品具有优异的粘接性能，对于镀铝、塑料薄膜甚至铝箔结构都有良好的粘接性能，涂覆后固化较快，粘接强度稳定。胶层固化后透明度好、无气味、有弹性、耐老化。
- 03
- 本产品耐温性能好，一般情况下可用于塑/塑水煮（100℃条件下，持续 40 分钟）以及塑/塑蒸煮（121℃条件下、持续 30-40 分钟）。

技术指标

品 名	GF 6066	GF 6166
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℃) Brookf., LVT, 3 号转子, 30 rpm	1,000-1,500	600-900
密度 (g/cm ³ 25℃)	1.15±0.05	1.00±0.05
应用配比 (重量) 注1	100	80 注1

➡ 注1: 根据具体应用条件，配比可在100:60-90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 6066 和 80 份的 GF 6166 混合，对于特殊应用条件，混合配比可以根据实际情况，GF 6066 份数 100 份不变，而调整GF 6166在60 - 90 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 1.2-3.2g/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℃，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 6066	35-40℃	35-40℃	38-40℃	40-42℃	40-50℃
GF 6166	33-38℃	35-40℃	38-40℃	40-42℃	40-50℃

粘度增加 — GF 6066 / GF 6166 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 2,200 mPas
60 分钟后 3,600 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 6066 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 6066:20kg/桶;GF 6166:20kg/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