

# PU-175 耐121℃塑/塑复合半高温蒸煮胶

## 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胶粘剂。复合膜剥离强度高，适用于蒸煮级产品包装。
- 02 — 本产品适用性广，用于BOPP、PET、BOPA、PE、CPP 等塑/塑复合包装产品，复合品具有良好的透明度，在高速及中、低速复合机上适用，涂布状态良好。
- 03 — 本产品耐温性好，可满足121℃以下、40min 蒸煮包装要求。对于有更高耐性要求的产品请实现予以试验确认。

### 技术指标

| 品 名                                          | PU-175 主剂               | PU-175 固化剂              |
|----------------------------------------------|-------------------------|-------------------------|
| 外 观                                          | 室温下无色至淡黄色<br>均相、粘稠、透明液体 | 室温下无色至淡黄色<br>均相、粘稠、透明液体 |
| 固体含量 (%)                                     | 60.0 ± 2.0              | 75.0 ± 2.0              |
| 粘度 (mPas / 25℃) Brookf., LVT, 3 号转子, 30 rpm) | 2,000 – 3,000           | 1,000 – 2,000           |
| 有机溶剂                                         | 乙酸乙酯                    | 乙酸乙酯                    |
| 配比 (重量)                                      | 20                      | 4                       |

### 法规

PU 175 主剂 / PU 175 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 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<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         | 19.43      | 35 % | 18                                 |
| 20       | 4         | 22.06      | 33 % | 16                                 |
| 20       | 4         | 26.67      | 30 % | 14                                 |
| 20       | 4         | 30.29      | 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 <sup>2</sup> ) |
|------|-----------------|--------------------------|
| 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                  |
|      | 含介质内容物          | 3.5-4.0                  |
| 煮沸杀菌 | 100℃煮沸          | 3.0-3.5                  |
| 煮沸杀菌 | 透明              | 3.5-4.0                  |

## 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,出风喷嘴风速最好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72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: 4Kg $\times$ 4 听/箱(16Kg)

## 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)