

## 产品技术说明书

# 通用一体化型 109A/B 双组份无溶剂复膜胶

## 产品概述

109A是一种以二异氰酸酯（MDI）为基本组分，经改性的聚氨酯预聚物。109B是一种多元醇混合物。两者一起组成无溶剂双组分胶粘剂体系，适合于含铝箔结构在内的各种蒸煮及镀铝膜等材质结构的符合，广泛应用于食品及其他包装。

## 典型物化指标

	109A（NCO组份）	109B（OH组份）
外观	透明粘稠液体，无色至淡黄色	透明粘稠液体，无色至淡黄色
25℃粘度	2500 ± 1000 (DNJ-1, 3#, 12 rpm)	2000 ± 1000 (DNJ-1, 3#, 30 rpm)
23℃比重 (g/cm <sup>3</sup> )	1.12 ± 0.01	1.12 ± 0.01

## 使用推荐配比

重量份数

109A: 100

109B: 40-45

若有功能要求（121℃蒸煮或高阻隔材料），建议使用配比 100: 40，通用要求（水煮型），建议使用配比 100: 45。

备注：上述配比是我公司提供的建议数据，用户在使用之前需要进行小试试验确认，实际使用的配比以小试为准

## 包装规格

109A: 20kg/桶

109B: 18kg/桶

## 应用范围

109A/B 胶粘剂体系粘度较低，粘接性能良好，适合用于各类塑/塑等结构的复合，及食品包装用途的应用。

在 35-45℃ 加工温度下，109A/B 表现出良好的流动性、表面润湿性和机械加工性，加工线速度可达 350 m / min 以上。

109A/B 体系具有良好的透明性和光泽，适合于透明结构的复合包装。其完全固

化后是透明的薄膜，无味、有弹性、耐老化。

## 加工工艺

适用机型 任何带有多辊应用系统的无溶剂机器复合设备，配有自动混合设备

涂布量 取决于薄膜结构和最终应用，涂布量一般在 **1-3 g / m<sup>2</sup>**之间

操作温度 35-42℃ (通常条件下设定为 40℃)

投料单元 40℃

传输管 40℃

计量辊 40℃

涂布辊 40℃

复合温度 45-55℃

机器速度 0-350 m / min

使用时间 混合后超过 30 分钟

固化时间 在 40-50℃温度及相对湿度 70 %条件下，复合制品在固化 10 -72 h 后可进行复卷和分切，含铝箔蒸煮建议增加到 72h，熟化温度 45-50℃。

备注：以上温度及固化时间仅为我公司建议使用的温度及固化时间，用户在批量生产前应根据实际环境进行调整。

## 清洗

设备停机超过 40 分钟，涂布单元需要使用溶剂或与增塑剂的混合物进行清洗，（请注意安全细则）。运行结束后也要对设备进行清洗。

## 储存须知

109B 吸湿性强，应将盛装 109B 的容器妥善封盖，以免水分进入。建议储存在阴凉区域，避免直射阳光，与异氰酸酯分开存放。

储存温度：10-35 °C，其储存期为 12 个月。

## 注意事项

1. 不建议使用人工、机械式混胶，请使用自动混合设备
2. 切勿将本产品与其他粘合剂相混使用。如有需要，请电话咨询本公司技术部门。
3. 客户使用过程中，出现任何异常情况，请及时联系我公司相关人员，确认可使用的前提下投入生产