

产品技术说明书

通用一体化型 108 A/B 双组份无溶剂复膜胶

产品概述

108A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。108B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，主要用于食品软包装中薄膜结构的复合应用。

典型物化指标

	108A	108B
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)	1000 ± 500 (DNJ-1, 3#, 30 rpm)
25℃比重 (g/cm ³)	1.07 ± 0.01	0.96 ± 0.01

使用推荐配比

重量份数

108A: 100

108B: 50-70

若有功能要求（121℃蒸煮或高阻隔材料），建议使用配比 100: 50，通用要求（水煮型），建议使用配比 100: 60，镀铝膜材，建议使用 100: 70

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

108A: 20kg/桶

108B: 18kg/桶

应用范围

108A/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，108A/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 300 m / min 以上。

108A/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 / m²**之间

操作温度 35-42℃ (通常条件下设定为 40℃)

投料单元 38℃

传输管 38℃

计量辊 35℃

涂布辊 35℃

复合温度 45-55℃

机器速度 0-400 m / min

使用时间 混合后超过 30 分钟

固化时间 在 35-40℃温度及相对湿度 70 %条件下，复合制品在固化 10 -48 h 后可进行复卷和分切。

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

108B 吸湿性强，应将盛装 108B 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 6 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