



PUR平贴胶 **SINOHEESIVE® MP2196** 技术说明书

一. 产品描述

粘合剂类型

SINOHEESIVE® MP2196 是一种聚氨酯预聚体热熔胶, 专为木工建材行业的 PVC 膜类与板材平贴工艺而设计。

应用范围

适用于大板平贴, 墙板包覆等

- 适宜的板材类型包括: 三胺板(刨花板、密度板、实木板等), 经底涂处理的硅钙板、玻镁板、PVC 板等。
- 适宜的膜材类型包括: PET、PVC、三胺纸等
- 适宜的片材类型包括: 防火板、亚克力(PMMA)、PC 等
- 适宜的环境温度(板材温度)是 20 ~ 38 °C。

主要性能特点

SINOHEESIVE® MP2196 适于多种材料之间的粘接, 其主要特性如下:

- 材料适应性广: 对大多数 PET、亚克力材料贴合免处理、免背涂。
- 初粘力高: 对较厚的膜类、片材等贴合, 不易反弹。;
- 耐候性优异: 固化后的胶膜具有非常好的耐热、耐寒、耐水和耐化学性能。
- 健康安全性能佳: 完全不含醛类、酮类、苯类、烃类、酯类等有害物质。

物理特性	SINOHEESIVE® MP2196
固含量	100%
成分	端异氰酸酯基预聚体
状态 @ 25°C	蜡状透明固体
密度 @ 120°C	1.05±0.05g/cm ³
粘度 @ 120°C	7000—14000 mPa.s
建议使用温度	140—150°C
开放时间	约 1 ~ 3 分钟
保质期	(未开封状态下) 12个月
包装	标准 5 加仑铁桶或 55 加仑铁桶装





二. 使用指南

- | | |
|--------|---|
| 使用开启 | - 将本产品包装铁桶的盖子揭开；将内衬铝箔袋拉直，沿铝箔袋横向封口的下边缘剪开，然后将其翻折到铁桶的外部，并用封口胶带缠紧固定。尽快将其置于熔胶机压盘的正下方，并将压盘压下直至压盘完全接触胶的上表面，直至排胶孔有熔体排出，待排出的熔体中无气泡后关闭排胶孔，启动熔胶机的胶泵即可正常工作。 |
| 熔胶温度 | - 胶水的预热温度建议设置在 140—150℃ 之间，若环境温度低或生产线速度快，应设置偏高一些；反之，则设置偏低一些。需避免过度加热。 |
| 基材的预处理 | - 用于粘接部分的基材表面的油污、灰尘、水滴各类污染物都会影响最终的粘接性能，因此基材表面必须干净、干燥，确保表面没有污染物。
- 聚烯烃类材料必须进行电晕处理或氧化预处理。PVC 和 ABS 类材料必须用合适的清洗剂或打底剂预处理。
- 若基材的表面温度低于 25℃，应适当预热至 35℃ 左右。 |
| 粘接及涂胶量 | - 建议涂胶量在 30—50 克/平方米之间；应综合考虑基材的类型、设备的运行状况、下游客户要求以及成本经济性等多方面因素；
- 建议客户在正式批量生产前，通过充分的试验找出最佳的涂布量，以达到质量性能与成本的最佳平衡。 |
| 组装及压合 | - 涂胶后，应尽早与另一基材进行贴合，不得超过胶水的开放时间；
- 开放时间受涂胶温度、涂胶厚度、基材温度、基材导热性、环境温度等影响；
- 贴合时，应采用合适的压合设备（例如胶辊）对贴合的部位施加一定的压力，使所涂胶水尽量铺展开并渗透进基材中。 |
| 固化条件 | - 为了达到完全固化，贴合后的产品应该放置在适合的温度（20℃—32℃）和湿度(45%—85% 相对湿度)条件下。
- 固化进程会随涂胶厚度、基材含水率、渗透性及环境温度和湿度的不同而不同，一般 7 天左右完全固化。 |
| 机台清洁 | - 涂胶辊筒的清洁，建议采用本公司提供的专用清洗剂 ZC9103。清洗完成后，再用干净抹布蘸酒精对涂胶橡胶辊清洗一遍，以延长胶辊使用寿命。
- 溢出、滴漏的胶水，应在其冷却之后且未固化之前，尽早采用抹布蘸取常见有机溶剂进行清洁；固化后的胶水，将会很难移除，除非用强腐蚀性的溶剂长时间浸泡。 |





三. 储存/运输

保质期

- 在未打开的原装容器中, 温度在-30℃到 30℃之间, **SINOHESIVE® MP2196** 的保质期是 9 个月;

- 一旦打开原装容器, 未使用完的部分必须仔细密封好, 充干燥空气或氮气进行保护, 并尽快使用完毕。再次使用前, 需要将表面的结皮清除干净。

注意事项

- 由于 **SINOHESIVE® MP2196** 是有一定活性的聚合物, 建议不要与皮肤长期直接接触。另外, 由于聚合物会和空气中的湿气交联固化, 因此应在固化之前进行清洁。

运输

- 详情请参阅安全说明书 (MSDS)。

四. 其他事项

免责声明

- 胶的性能对产品的最终性能是一个非常关键的因素, 但并不是唯一因素。例如, 基材的本体强度、含水率、表面的油脂等均会影响强度; 固化环境中的温度和湿度, 基材的透水性和透气性等会影响固化的速度和产品的外观等。由于您在使用我们的胶水产品时, 上述影响因素不在我们所能掌控的范围之内, 因此, 我们无法对每一个具体的最终产品的粘接质量作出担保。我们郑重建议, 在大规模生产前, 请您选定设备、基材、操作人员和我们的胶水产品一起进行充分的试验, 并根据检测结果确定下一步的行动计划, 逐步放大批量规模。

技术支持

- 如需更进一步的了解本产品或我司其它产品, 试机, 新产品开发等, 可联系我司的技术支持团队或业务团队。

