



包覆胶 **SINOHEESIVE® MF2283** 技术说明书

一、产品描述

粘合剂类型

SINOHEESIVE® MF2283 是一种湿气固化反应型聚氨酯热熔胶，主要成分是端异氰酸酯基预聚体。其熔体可以与常见木质材料的表面产生化学反应和物理渗透，固化后具有优异的粘接强度。

应用范围

适宜的膜材包括：**CPL**、木皮、**PVC**、纸等。

适宜的型材包括：胶合板、密度板、实木、木塑等。

适用环境温度范围：**25℃**以下

主要性能特点

SINOHEESIVE® MF2283 适用于多种材料之间的粘接，其主要特性如下：

- 开放时间短，表干速度快，施胶压合后快速具有强粘力。
- 耐候性优异：固化后的胶膜具有非常好的耐热、耐寒、耐水、耐化学腐蚀性和耐老化性。
- 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® MF2283
固含量	100%
成分	端异氰酸酯基预聚体
状态 @ 25℃	蜡状固体
粘度 @ 140℃	9000—18000 mPa.s
建议使用温度	140—150℃
建议涂胶量	40—80 g/m ²
开放时间@ 25℃	约 4—8 秒左右
保质期	（未开封状态下）9 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，启动熔胶机的胶泵，将表层的气泡排出。

熔胶温度

- 胶水的熔胶温度建议设置在 140—150℃左右，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。

基材预处理

- 用于粘接部分的基材表面必须干净、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 类材料酌情用合适的清洗剂或打底剂预处理。
- 若基材的表面温度低于 20℃，应适当预热至 35℃左右。

包覆操作

- 熔胶温度：140℃—150℃
- 刮刀温度：120℃—140℃
- 布 胶 量：40—80 g/m²
- 加压压力：3—5 kg/c m²
- 输送速度：8—25 m/min
- 涂胶后，应尽早与型材进行包覆，不得超过胶水的开放时间。
- 贴合包覆时，应采用合适的滚轮对贴合包覆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/养生

- 为了达到完全固化， 包覆后的产品应该放置在适合的温度（18℃—25℃）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

- 停止生产时，需要用高温黄油或蜡密封刮胶枪头；停机三天以上，再开机前需要加热适量排胶；若预计停机一周以上，则建议在停机前用本公司的专用清洗剂 ZC9103(使用温度 70—140℃)及 ZC9105 清洗喉管和刮胶头。
- 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（丁酮、乙酯、天那水等）进行清洁；固化后的胶水，将会很难清除，可在加热后用硬质工具刮除或者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® MF2283** 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。

注意事项

- 由于 **SINOHESIVE® MF2283** 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

- 胶水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。

网址

- www.sino-adhesive.com

