



平贴PUR胶 **SINOHESIVE® MP2116S-3** 技术说明书

一、产品描述

粘合剂类型 **SINOHESIVE® MP2116S-3** 是一种固含量为 100%的高分子预聚体，其熔体可以与常见材料（木材、PET，浸渍纸等）表面产生化学反应和物理渗透，固化后具有优异的粘接作用。

应用范围 用于高光平贴，大板平贴。
适用于密度板、刨花板、三胺板等基材贴合 PET、PETG、亚克力等应用。
适宜的环境温度（板材温度）是 25 ~ 45 ℃。

主要性能特点 **SINOHESIVE® MP2116S-3** 适用于多种材料之间的粘接，其主要特性如下：

- 初粘力高：对较厚的膜类、片材等贴合，不易反弹。
- 出材率高：胶水粘度低，涂胶量小，出材率高。
- 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	SINOHESIVE® MP2116S-3
固含量	100%
成分	端异氰酸酯基预聚体
状态 @ 25℃	浅白或米黄固体
密度 @ 120℃	1.06±0.06 g/cm ³
粘度 @ 120℃	9000—15000 mPa.s（Brookfield DV-II，Sp.27，10RPM）
熔胶盘温度	140—150℃
胶槽中胶液温度	约 125 — 135℃
开放时间@30℃	大约 2 分钟
保质期	（未开封状态下）12个月
包装	55 加仑铁桶装 (200 公斤/桶)



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℃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必须干净、干燥，确保表面没有污染物。
- 聚烯烃类材料酌情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 25℃，应适当预热至 35℃左右。 |
| 操作 | - 熔胶系统的压盘、喉管、胶枪：140 — 150 ℃
- 控胶钢辊：160 — 170℃
- 涂胶橡胶辊：100 — 120℃
- 扫平钢辊：160 — 175℃
- 涂胶量：30 — 60 g/m ² （根据基材表面状况进行调整） |
| 贴合 | - 涂胶后，应尽早与基材进行贴合，不得超过胶水的开放时间。
- 应采取温控措施（加热或制冷）使贴合处的胶面温度保持在 30 ~ 38℃。
- 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/养生条件 | - 为了达到完全固化， 贴合后的产品应该放置在适合的温度（25℃—38℃）和湿度(40%—80% 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 | - 建议用专用清洗剂 ZC9103 清洗涂胶辊筒；清洗完成后，再用干净抹布蘸酒精对涂胶橡胶辊面清洗一遍，以延长胶辊使用寿命。
- 连续使用 1 个月或需要停机一周以上，建议采用清洗剂 ZC9105 流洗熔胶机的压盘、喉管和胶枪。
- 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，将会很难清除，可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

- 储存
- 储存于阴凉、干燥的环境中，避免阳光直射，防水防潮。室温储存，储存温度应低于 35 °C 并远离热源。
- 保质期
- 在未打开的原装容器中，温度在-30℃到 30℃之间，**SINOHESSIVE® MP2116S-3** 的保质期是 12 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 **SINOHESSIVE® MP2116S-3** 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。这条原则既适用于样品的首次测试，也适用于改变生产条件后的测试。
 - 本说明中提供的技术资料信息来自于我们长期的实际经验和实验室的测试结果，以上技术资料仅供参考，不能作为产品使用性能的保证。本说明中给出的指导意见及我公司技术咨询给出的建议不能作为承担法律责任的依据。建议在使用本产品前先测试其适用性。本公司将不承担任何因操作失误或使用不当所造成的任何损失。
- 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，本公司将不定期更新以上技术资料。
- 网址
- www.sino-adhesive.com

