



## PUR平贴胶 **SINOHEESIVE® MP2151E** 技术说明书

### 一. 产品描述

#### 粘合剂类型

**SINOHEESIVE® MP2151E** 是一种固含量为 100% 的高分子预聚体，其熔体可以与常见基材（木材、塑料、金属等）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。其需采用能够隔绝潮气的专用熔胶设备供胶，其典型的施用方式包括辊涂、刮涂等。

#### 应用范围

适于基材种类多、初粘力要求高的平贴应用

- 适用于铝蜂窝板、铝板、硅钙板、玻镁板、水泥板、刨花板、密度板、胶合板等基材贴合防火板、三聚氰胺浸渍纸、不锈钢、铝材等。
- 建议在 25 °C 以上使用。

#### 主要性能特点

**SINOHEESIVE® MP2151E** 适于多种材料之间的粘接，其主要特性如下：

- 高初粘力：施胶压合后，立即具有高初粘力，为防火板专门设计。
- 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       | <b>SINOHEESIVE® MP2151E</b> |
| 固含量        | 100%                        |
| 成分         | 端异氰酸酯基预聚体                   |
| 状态 @ 25°C  | 米色固体                        |
| 密度 @ 160°C | 1.03±0.05g/cm <sup>3</sup>  |
| 粘度 @ 160°C | 7000—15000 mPa.s            |
| 建议使用温度     | 160—170°C                   |
| 开放时间@32°C  | 约 1 ~ 2 分钟                  |
| 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         |





## 平贴专用胶 **SINOHESE® MP2151E** 技术说明书

### 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 160—170℃ 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。<br>- 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。<br>- 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；<br>- 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；<br>- 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；<br>- 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。<br>- 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。<br>- 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。         |





## 平贴专用胶 **SINOHESIVE® MP2151E** 技术说明书

### 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® MP2151E** 的保质期是 9 个月；

#### 注意事项

- 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。
- 由于 **SINOHESIVE® MP2151E** 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。

