



双组份热熔胶 **SINOHESSIVE® RG1128 /RG1109N**技术说明书

一. 产品描述

粘合剂类型

SINOHESSIVE® RG1128 /RG1109N 是一组固含量为 100% 的无溶剂双组份热熔胶，典型应用行业包括软包装复合和纺织贴合，例如膜/纯铝、膜/镀铝膜、膜/膜、膜/纸、膜/布、布/泡棉等材料结构之间的粘接复合，其典型的供胶设备为双组份热熔胶机；其典型的涂胶应用方式为辊涂、喷涂或条状挤涂。

应用范围

- 刚性卷材的复合，如 PET/纯铝， PET/VM-PET， BOPP/VM-PET， PET/厚 PE 或 CPP 等；
- 含纸张类结构，如 BOPP/ 纸， PET/纸， 铝箔/ 纸；
- 含多孔纤维类结构，如 BOPP/纸， BOPP/ 布， PET/无纺布， 尼龙/布料， TPU/布料等

主要性能特点

作为高性能无溶剂复合胶水， **SINOHESSIVE® RG1128 /RG1109N** 是一对性能卓越、用途广泛的粘合剂，适用于铝箔、普通透明的或印刷的塑料薄膜、多孔性卷材以及大多数常见塑料薄膜相互之间的粘接复合，其主要特性如下：

- 非常适于 PET/纯铝、OPP/纯铝、PET/VM-PET 等刚性/刚性结构的复合，具有优异的复合外观，能够可靠地解决白点、灰点问题，以及针孔透胶等问题；
- 固化后具有非常优异的耐水煮性能，用其复合的绝大多数结构在完成固化并包装内容物后，可耐受 100℃×30 分钟的水煮杀菌；
- 初粘力高，可在设备上稳定可靠地运行，复合成品率远高于一般传统无溶剂胶，损耗小；
- 用于复合纸张等多孔纤维类结构时，涂胶量少，成本低；
- 无初级芳香胺析出，卫生安全性极佳。
- 本产品符合 FDA 175.105 -21 关于粘合剂的要求。

产品	SINOHESSIVE® RG1128	SINOHESSIVE®RG1109N	混合后
固含量	100%	100%	100%
成分	多异氰酸酯端基预聚体	多羟基聚酯预聚体	聚氨酯
状态@ 25℃	固态（略黄）	膏状	膏状
粘度 @ 80℃	800—1000 mPa.s	900—1200mPa.s	1100—1800mPa.s
密度	1.12 g/cm ³	1.08 g/cm ³	1.10g/cm ³
保质期	9 个月	9 个月	—
重量混配比	100	80±5（根据具体产品调整）	—



双组份热熔胶 **SINOHESIVE® RG1128 /RG1109N** 技术说明书

二. 使用指南

- 混配
- 批量生产请尽可能采用双组份热熔胶机进行自动计量—混胶—供胶，推荐采用中粘公司专用的双组份热熔胶机，以保证生产的稳定；
 - 胶水的预热温度建议设置在 70—90℃ 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。
- 计量辊温度
- 建议在 70—80℃ 之间，设置时考虑因素同上。
- 涂布辊温度
- 建议在 80—90℃ 之间，设置时考虑因素同上。
- 适用期
- 在 80℃ 的条件下，**SINOHESIVE® RG1128 /RG1109N** 混配后在胶槽中的适用期约为 20-25 分钟；过长时间，可能会对涂布质量产生不利影响；
 - 应注意在夏季或热带地区，较高的环境温度和湿度会缩短适用期。在这种情况下，可采用“少量多次”的加胶方法及适当降低预热温度、计量辊温度等应对措施。
- 涂布及涂布量
- 建议采用辊涂的方式涂布在薄膜上，涂胶量一般在 1.3—2.5 克/平方米之间；
 - 刚性/ 刚性 (PET/Al, PET/VM-PET 等) 1.8—2.2 g/m²
 - 无印刷膜/膜: 1.3—1.8 g/m²
 - 印刷膜/膜: 1.5—1.8 g/m²
 - 多孔纤维基材 (纸、布、无纺布等): 2.0—6.0 g/m²
 - 设置涂布量时，应综合考虑基材的类型、设备的运行状况、印刷墨层的厚薄、油墨颜料粒子的大小、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。
- 电晕处理
- 尽可能采用在线电晕处理；
 - 复合时 LDPE, LLDPE、CPP, 镀铝 CPP 等非极性基材表面张力必须大于 38 达因。
- 复合
- 对于刚性/ 刚性 (PET/Al, PET/VM-PET 等) 复合，建议复合辊的实际温度为 70—75℃；对于其他结构建议在 45—65℃。
 - 设置复合辊温度时，如遇薄膜厚度较厚、导热性差、耐热好、环境温度低、生产线速度高等条件，则将复合温度适当提高；反之，适当降低。
- 冷却
- 通常结构的薄膜，可以不用开启冷却辊；**但是对于刚性/ 刚性 (PET/Al, PET/VM-PET 等) 结构或对爽滑性要求较高的结构，必须开启冷却辊**，且应确保冷却后的膜卷温度在 20—28℃。
- 放卷
- 对于 LDPE、CPP 等易拉伸的薄膜采用能平稳放卷的最小张力。
- 收卷
- 采用不使复合膜变形的最大张力，张力衰减锥度一般取 -10% — -30%；
 - 在可能的情况下，通过调整设备的收卷方向，将易于收缩的膜层安排收卷在外层。
 - 下机后的膜卷应避免单一部分受力，建议用铁棍等穿过收卷芯筒，置于支架上。
- 熟化
- **对于刚性/ 刚性 (PET/Al, PET/VM-PET 等) 以及含纸张、无纺布等多孔纤维的结构，应先在 23—28℃ 温度条件下放置 6—10 小时后再放进熟化室**；对于大多数结构，熟化条件为 (40—50)℃ × (24—32) 小时，**熟化后方可进行第二次复合**。对于有耐介质、耐高温等高性能要求时，应延长熟化时间至 48—72 小时。
- 机台清洗
- 超过 30 分钟以上的停机，需采用乙酸乙酯或异丙醇等有机溶剂对涂胶系统进行清洗，推荐使用本公司提供的专业清洗剂 **SINOHESIVE® ZC9103** (详见其 TDS 和 MSDS)。





双组份热熔胶 **SINOHESSIVE® RG1128 /RG1109N** 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, **SINOHESSIVE® RG1128 /RG1109N** 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 **SINOHESSIVE® RG1128** 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, 由于两个组分混合后会交联固化, 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
- 本技术说明书使用指南中所述的操作条件、复合工艺、使用方法、性能数据均由我公司通过技术试验得来, 实际应用中, 由于各用户的原材料来源、设备工艺条件及包装物结构会有所差异, 建议各用户先进行试验或者向本公司技术支持部门咨询。
 - 我公司无论在口头上、书面上或者试验中所提供的意见或建议只作为参考, 不作为保证, 这也牵涉到第三者的所有权问题。用户对我公司供应的产品有责任进行试验, 以验证是否适合自己的设备工艺条件和复合产品的最终用途。
- 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。
- 公司网站
- www.sino-adhesive.com

