高透明不黄变双组份热熔胶*SINOHESIVE*® MC2901A /B技术说明书

一. 产品描述

粘合剂类型

SINOHESIVE*® *MC2901A /MC2901B 是一组固含量为100%的无溶剂双组份反应型热熔胶，典型应用领域如膜/膜、膜/铝、膜/镀铝膜、膜/纸等卷材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或条状挤涂。

应用范围

- 高档装饰材料的复合，如 **PET/PVC**，**PETG/PVC**，**PET/PP** 等；
- 太阳能电池背板材料复合，如 **PET/PVDF**、**PET/PVF** 等；
- 耐晒屋顶膜材复合，如 **PET**/纯铝等
- 其他常规膜类的复合

主要性能特点

作为高性能无溶剂复合胶水，***SINOHESIVE*® *MC2901A/MC2901B*** 是一对性能卓越、用途广泛的粘合剂，适用于高透明膜与其他材料相互之间的粘接复合，其主要特性如下：

- 长期完全不黄变，非常适于需要高透明、无黄变等高端应用要求；
- 具有适中的初粘力，可适于柔性、中等刚性材料之间的贴合；
- 可在较宽的速度范围（5—150m/min）稳定运行
- 不含挥发性的有机物质及其他有害物质，健康安全性极佳。

产品	**MC2901A**	**MC2901B**	**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℃	膏状固态（透明）	膏状固态（透明）	透明膏状
粘度 @ 55℃	5000 – 5600 mPa.s	5000 – 5800 mPa.s	4500 – 5500 mPa.s
粘度 @ 65℃	1400 – 1700 mPa.s	2500 – 3000 mPa.s	2200 – 2600 mPa.s
粘度 @ 75℃	900 – 1000 mPa.s	1200 – 1600 mPa.s	1500 – 1900 mPa.s
密度 @ 70℃	1.09g/cm^3	1.08 g/cm^3	1.09g/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）	—

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 65—75℃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 65—75℃之间，设置时考虑因素同上。
涂布辊温度	–	建议在 55—70℃之间，设置时考虑因素同上。
适用期	–	在 70℃的条件下，**SINOHESIVE® MC2901A/MC2901B** 混配后在胶槽中的适用期约为 25-30 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—30 克/平方米之间；
	–	贴合表面光滑的膜类结构 1.3—10.0 g/m^2
	–	贴合铝箔类结构 1.6—10.0 g/ m^2
	–	多孔纤维基材 (纸、布、无纺布等) 4.0—30g/m^2
	–	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。
材料预处理	–	厚的片材应尽量采用辊筒加热等方式将其变软
	–	尽可能采用在线电晕处理；复合时 LDPE、CPP 等非极性基材表面张力必须大于 38 达因，PET 表面需大于 52 达因。
	–	PVC 膜应尽量避免增塑剂析出对粘接产生不利影响。
复合	–	建议复合辊温度为 45—80℃；
	–	如遇基材厚度较厚、导热性差、耐热好、环境温度低、生产线速度较高等条件，则将复合温度适当提高；反之，适当降低。
冷却	–	**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	–	采用不使复合膜不起皱变形的最大张力，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	–	对于大多数结构，熟化条件为（40—50）℃×（72—96）小时；对于高要求的材料，可能需要更高的固化条件，如（60-70）℃×（5-7）天
机台清洗	–	超过 30 分钟以上的停机，需要将胶槽中的胶水排出，采用本公司提供的固体清洗剂 ***SINOHESIVE® ZC9103***(详见其 TDS 和 MSDS)进行清洗，再采用乙酸

乙酯或异丙醇等有机溶剂对涂胶系统的所有辊筒进行彻底清洗，最后用抹布蘸少量乙醇或异丙醇等醇类物质对橡胶辊进行抹洗。

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®*MC2901A /MC2901B** 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®*MC2901A** 是有一定活性的聚合物，部分人员可能有过敏反应，建议不要与皮肤直接接触，操作人员必需佩戴护目镜和防毒面具，穿防护服等防护措施；车间必需保持良好通风，涂胶位置必需安装抽风系统。
- 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