



SINOHESSIVE® FC3308 技术说明书

一. 产品描述

粘合剂类型

SINOHESSIVE® FC3308是一种固含量为 100%的高分子预聚体，在常温下为固体状态，经加热可熔化，其熔体可通过点涂、丝印、辊涂或喷涂等多种施胶方式涂布到面料基材表面上，通过辊压与另一面料基材进行贴合，可立即获得较高强度的初始粘接力；在有空气中水分参与的情况下，可快速与基材表面进一步产生化学反应，固化后形成柔韧的热固性物质。

应用范围

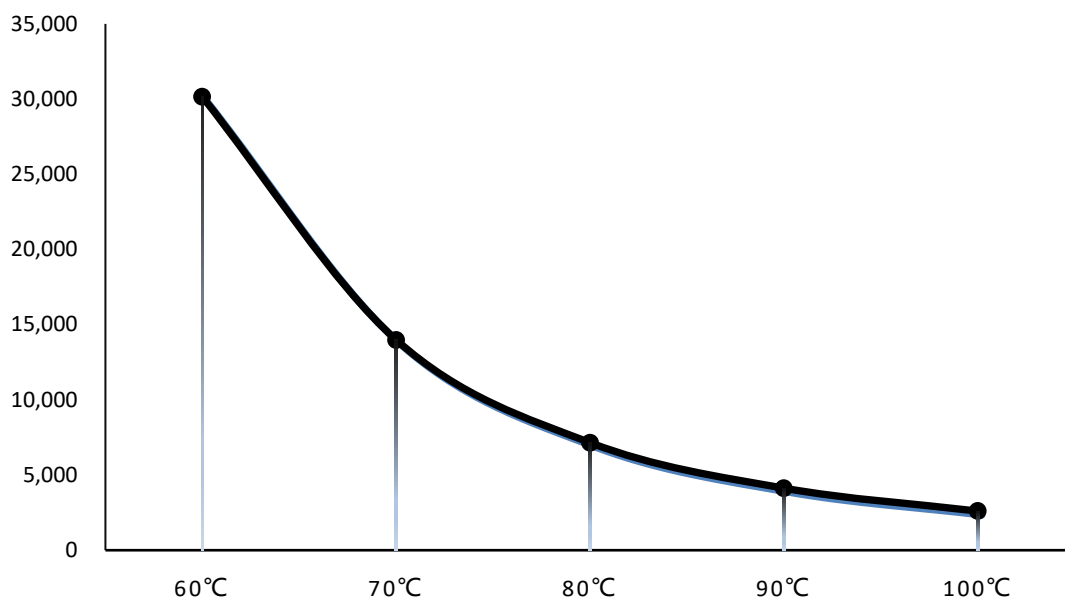
广泛适于纺织行业各类面料类的贴合：户外纺织品，防护服纺织品，军用纺织品，汽车内饰纺织品，医用纺织品，各类家纺以及鞋材纺织品。

主要性能特点

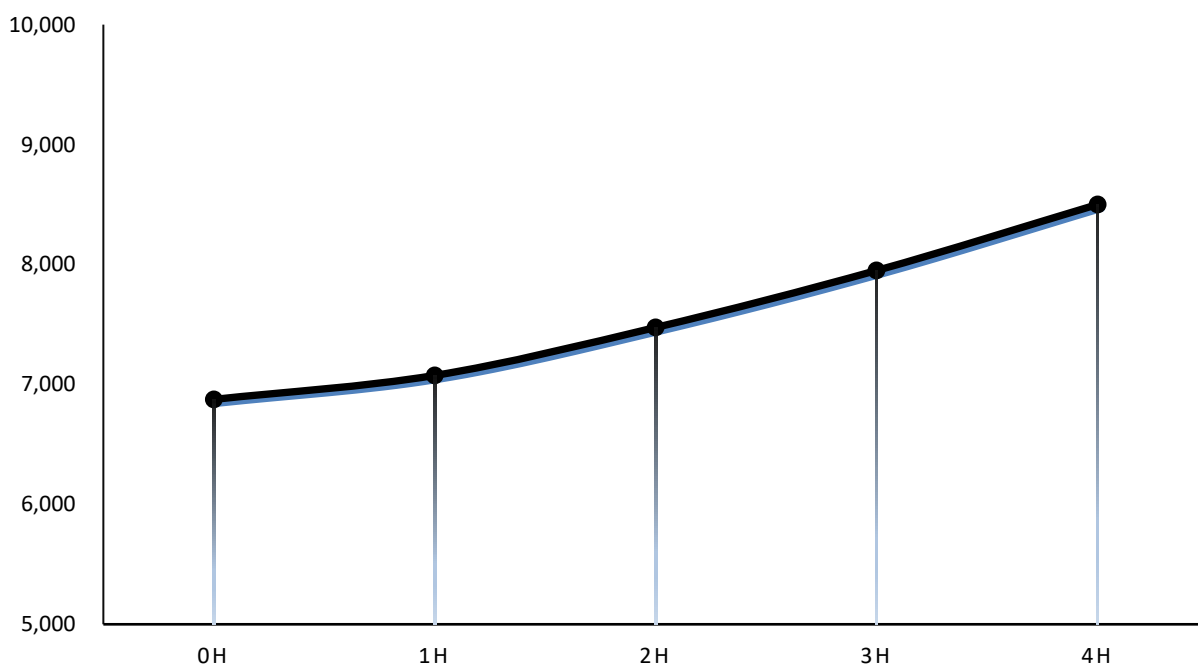
SINOHESSIVE® FC3308适于多种材料之间的贴合，其主要特性如下：

- 初粘力中等：良好的上机操作性，生产效率高。
- 手感有弹性：
- 适用基材广：可应用于常见布料、泡棉、薄膜和无纺布等之间的贴合，对泼水度的面料仍具有较高的粘接力。
- 粘接牢固：耐干洗、耐水洗。
- 环保安全健康：完全不含醛类、酮类、苯类、烃类、酯类等有害物质。

物理特性	SINOHESSIVE® FC3308
固含量	100%
成分	端异氰酸酯基预聚体
状态 @ 25℃	乳白色固体
密度 @ 80℃	1.12 g/cm ³
粘度 @ 80℃	5,800-9,200 mPa.s
建议使用温度	85-110℃
开放时间	大于 30 分钟（常规应用条件下）
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



图一 FC3308 温度-粘度曲线



图二 FC3308热稳定性曲线 (80 °C)

备注：保持在粘度计中持续4小时测量粘度变化
(实验室室温环境)



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。或咨询您的熔胶设备供应商。 |
| 使用温度 | - 胶水的使用温度建议设置在 85—110℃ 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。 |
| 基材及预处理 | - 面料基材表面的油污、灰尘、水滴等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。
- 建议基材的表面张力应大于 36 达因。 |
| 涂胶量 | - 一般建议涂胶量控制在 8—40 克/平方米之间；应综合考虑应用的类型、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；
- 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。 |
| 贴合 | - 涂胶后，应尽早完成贴合，不得超过胶水的开放时间，一般 5 分钟以内。
- 开放时间会受涂胶温度、涂胶厚度、面料温度、环境温度等多方面影响；
- 一般采用辊压的方式使涂胶后的面料与另一基材进行贴合，使所涂胶水尽量铺展开并渗透进基材中；
- 对于不耐高温的膜类基材贴合可以采用通过冷却辊的方式进行冷却。 |
| 固化条件 | - 为了达到完全固化，产品应该放置在适合的温度和湿度(例如: 25℃ 的温度和 50% RH 湿度，或以上)条件下，如果胶膜的厚度小于 0.5 毫米，在前述条件下，固化将在 7 天内完成。在较低的温度和湿度下，达到完全固化则需要更长时间。
- 固化进程会随涂胶厚度、基材透水汽性能及环境温度和湿度的不同而不同。 |
| 机台清洁 | - 熔胶设备的清洁，建议采用本公司提供的专用清洗剂 SINOHESTIVE®ZC9103 (详见其 TDS 和 MSDS)。
- 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 400—500℃ 的高温或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® FC3308**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（水分应小于 5ppm）进行保护，并尽快使用完毕。

注意事项

- 由于 **SINOHESIVE® FC3308**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，面料基材的所含添加剂、表面张力以及实际涂胶量等均会影响强度；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贴合质量作出保证。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。

公司网址

www.sino-adhesive.com

