



SINOHESSIVE® QN4236 技术说明书

一. 产品描述

粘合剂类型 **SINOHESSIVE® QN4236** 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。可以喷涂或者滚涂，快速定位，对材料有良好的浸润性。

应用范围 – 汽车内饰件贴合

主要性能特点 **SINOHESSIVE® QN4236** 适于多种材料之间的贴合，其主要特性如下：

- 初粘力高，上机性好
- 表干速度快，适合二次热压工艺
- 适用基材广：可应用于粘接塑料，织物，革。
- 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® QN4236
固含量	100%
成分	端异氰酸酯基预聚体
状态 @ 25℃	白色固体
密度 @ 100℃	约 1.1 g/cm ³
粘度 @ 120℃	15,000-25,000 mPa.s
建议使用温度	130-150℃
开放时间	10-20 秒（22℃室温）
激活温度	≥75℃
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

典型粘度

温度 (℃)	100	110	120	130	140
粘度 (cps)	38130	27250	18920	12650	8800



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 130—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。
 - 面料基材的表面张力应大于 36 达因。
- 贴合
- 涂胶后，应尽早完成贴合，不得超过胶水的开放时间，但越早贴合越容易获得可靠地粘接；
 - 开放时间会受涂胶温度、涂胶厚度、材料温度、环境温度等多方面影响；
- 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。

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® QN4236** 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 **SINOHESSIVE® QN4236** 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，材料里的所含添加剂、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 and 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

