



## **SINOHESSIVE® FX3599D 技术说明书**

### 一. 产品描述

#### 粘合剂类型

**SINOHESSIVE® FX3599D**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、辊涂或喷涂等多种施胶方式涂布到基材表面上，通过辊压与另一基材进行贴合，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，具有优异的初粘力、粘接强度高等特点。

**SINOHESSIVE® FX3599D**是专为 EVA 类基材贴合特殊设计的产品。

#### 应用范围

- 布料贴合，EVA/SBR 等发泡材料以及鞋材纺织品贴合
- 软体家具贴合
- 床垫、沙发海绵贴合拼接
- 记忆海绵粘接

#### 主要性能特点

**SINOHESSIVE® FX3599D**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
- 对 EVA 材质粘接效果佳
- 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	<b>SINOHESSIVE® FX3599D</b>
固含量	100%
成分	端异氰酸酯基预聚体
状态 @ 25°C	灰黄色固体
密度 @ 130°C	1.05 g/cm <sup>3</sup>
粘度 @ 130°C	4,000-8,000 mPa.s
建议使用温度	120—150°C
开放时间@ 25°C	约 2 分钟左右
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



## 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 120—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
- 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。
  - 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 30—50 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，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、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
- 停止生产时，需要用高温黄油或蜡密封刮胶头；停机三天时，需要加热适量排胶；停机一周以上，建议用本公司的专用清洗剂 ZC9103(使用温度 100℃—140℃)及 ZC9105 清洗喉管和刮胶头。
  - 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，将会很难清除，可用硬质工具刮除或者用强腐蚀性的溶剂长时间浸泡。



### 三. 储存/运输

- 储存
- 储存于阴凉、干燥的环境中，避免阳光直射，防水防潮。室温储存，储存温度应低于 35 °C 并远离热源。
- 保质期
- 在未打开的原装容器中，温度在-30°C 到 30°C 之间，**SINOHESSIVE® FX3599D**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® FX3599D**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。这条原则既适用于样品的首次测试，也适用于改变生产条件后的测试。
  - 本说明中提供的技术信息来自于我们长期的实际经验和实验室的测试结果，不能作为产品使用性能的保证。本说明中给出的指导意见及我公司技术咨询给出的建议不能作为承担法律责任的依据。
- 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](http://www.sino-adhesive.com)

