



单组分无溶剂胶 **SINOHESSIVE® RD1608** 技术说明书

一. 产品描述

粘合剂类型 **SINOHESSIVE® RD1608** 是一款固含量为 100% 的无溶剂反应型热熔胶，典型应用行业包括软包装复合和纺织贴合，例如铝箔/纸、膜/纸、无纺布/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 PUR 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

- 含纸类材料结构复合，如 PET/纸张/LDPE，铝箔/纸，OPP/纸；
- 含无纺布类结构复合，如 BOPP/无纺布，PET/无纺布等
- 膜/布类结构复合，如 BOPP/布，尼龙/布，PVC/布料；

主要性能特点 作为高性能无溶剂复合胶水，**SINOHESSIVE® RD1608** 是一款性能卓越、用途广泛的粘合剂，适用于普通透明的、印刷的塑料薄膜与多孔性基材相互之间的复合，其主要特性如下：

- 耐温性能优异，强度高，完全固化后可耐受拉链制袋时的高温；
- 适应范围广，对于多数材料具有非常优异的粘接强度；
- 初粘力高，复合纸张、布料等多孔性基材时，胶水不会被基材过分吸收，从而可大幅降低涂布量；
- 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® RD1608**

固含量 100%

成分 2-异氰酸酯端基预聚体

状态@ 25℃ 粘稠液态（略黄）

粘度 @ 80℃ 1700—2200 mPa.s

密度 1.16 g/cm³

保质期 9 个月

二. 使用指南

熔胶

- 批量生产请尽可能采用专用热熔胶机进行自动熔胶、供胶，以保证生产稳定；
- 胶水的预热温度建议设置在 80—85℃ 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 80—85℃ 之间，设置时考虑因素同上。



- 涂布辊温度
 - 建议在 85—95℃之间，设置时考虑因素同上。
- 适用期
 - 在 80℃的条件下，**SINOHESTIVE®RD1608** 在胶槽中的适用期约为 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不易渗胶的基材面，涂胶量在 1.3—18 克/平方米之间；
 - 含纸类结构 3.5 — 7.0 g/m²
 - 含无纺布类结构: 4.0 — 8.0 g/m²
 - 含布料类结构 6.0 — 18 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, HDPE、CPP, 镀铝 CPP 等非极性基材表面张力必须大于 38 达因。
- 复合
 - 建议复合辊温度为 30—50℃。
 - 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
 - 通常结构的复合，可以不用开启冷却辊；**但是对于外观要求较高的结构，建议开启冷却辊**，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，建议采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)℃×(24—32) 小时。对于有耐介质、耐高温或高强度等高性能要求时，应延长熟化时间至 48—72 小时。对于易收缩变形的 HDPE 宜采用 42℃以下的熟化温度，熟化时间 72—96 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 **SINOHESTIVE®ZC9103**(详见其 TDS 和 MSDS)。

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，**SINOHESTIVE®RD1608** 的保质期是 9 个月；





注意事项

- 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。
- 由于 **SINOHESTIVE® RD1608** 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

- 胶水的性能对复合膜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，薄膜的添加剂（尤其是 PE、PP 类薄膜的爽滑剂）、表面的油污等会影响强度；印刷油墨中颜料颗粒的大小、设备上的污物或细微的缺陷会影响复合外观等等。而这些基于现场实际状况的薄膜、印刷油墨、设备状况、环境温湿度、实际工艺操作等因素不在我们所能掌控的范围之内。因此，我们对于每一次具体的粘接效果并不能作出担保。我们郑重建议，在大规模生产前，请您选定设备、基材薄膜、印刷油墨、操作人员和我们的胶水产品一起进行充分的试验，并根据实际要求包装最终的产品进行合理的验证，然后再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。

公司网站

- www.sino-adhesive.com

