

包覆用反应型聚氨酯热熔胶 产品说明书

一、 产品描述:

HT-706 为适用于 PVC 膜和木皮等基材包覆铝合金/实木/密度板/涂泥等基材的反应型聚氨酯热熔胶，本品主要通过和空气中的水分反应而固化。

二、 产品规格:

| 项目 | 指标 |
|------|------------------------|
| 外观 | 白色或淡黄色固体 |
| 粘度 | 26000-45000cps/130℃ |
| 固含量 | 100% |
| 密度 | 约 1.1g/cm ³ |
| 开放时间 | 20—150s |

三、 使用说明:

3.1 操作参数:

建议压盘温度: 150±10℃。

建议胶管温度: 140±10℃。

建议刮刀温度: 120±10℃。

涂胶量: 约 20~70g/m², 取决于 木皮厚薄, 基材粗糙程度;

进料速度: 15~40m/min。

3.2 基材要求:

木皮: 平整、厚度均匀。

铝型材: 未被氧化, 表面需铬化处理。

木塑型材: 因表面光滑, 温度低于 20℃需在出料口添加加热设备。

粘结表面: 必须清除表面灰尘和油污等。

3.3 操作环境和材料温度:

低于 20℃需合理添加风枪, 或出料口添加加热设备。夏天可适当减少风枪, 降低温度。

3.4 难做基材操作建议:

可在出料口放置加热设备, 或放置在暖房 (相对湿度保证在 60%左右) 12h。

可提高粘结效果

四、 注意事项

1、不能与其他胶水混合使用;

2、停止生产时需密封刮刀口, 停机 1 周以上, 建议清洗胶管和刮刀口。

3、于凉爽干燥处, 不得暴露在极端条件下 (如雨淋或暴晒)。

4、保存日期 12 个月

重要提示: 说明书中列举的工艺参数只是根据经验和试验数据得来, 仅供参考, 实际工艺参数应根据生产条件定。由于不能完全控制粘合剂使用者的实际生产条件, 我们不能承担任何因使用我司粘合剂可能带来的风险和责任。此产品说明书自完成之日起将替代以前的版本产品说明书。