



## BGM-2250高温耐蒸煮型 聚氨酯复合胶粘剂



该粘合剂针对包装内容物在121°C/30min条件下加工而专门设计。粘合剂按照指导工艺生产，得到的复合制品可以耐121°C/30min；该粘合剂不仅适用于塑料与塑料结构，也特别适合铝箔复合；使用该粘合剂可获得较高的初始复合强度与最终复合强度，适合生产塑料与塑料结构，塑料与铝箔结构的蒸煮袋包装生产。该粘合剂具有一定抗介质和耐腐蚀性，涂布加工性能优异。产品适应范围广，适用于BOPP、PET、NY、PE、CPP、AL、纸等复合。

### 1. 特点

- 固含量高，可在较高的固含量下涂布，可有效的降低生产成本，较少溶剂残留
- 可用于纸塑复合、塑塑复合、铝塑复合，基材适应性广
- 具有较高的初粘力，复合粘接强度高，胶层复合稳定性好

### 2. 技术参数

技术	单位	主剂	固化剂
外观	—	浅黄色透明液体	无色或浅黄色透明液体
固含	%	50±2	75±2
粘度	Pa/s(23°C)	2~3	1.5~3
溶剂	—	醋酸乙酯	醋酸乙酯

### 3. 使用方法

- **建议配比**：主剂/固化剂=10/1；
- **稀释比例**：

工作浓度 (%)	主剂 (Kg)	固化剂 (Kg)	醋酸乙酯 (Kg)
15	20	2	54.6
20	20	2	35.6
25	20	2	24
30	20	2	16

- **稀释方法**：将称量好的主剂和固化剂加入搅拌桶，再按所需工作浓度加入相应量的醋酸乙酯，机械缓慢搅拌15min，然后静置15min，即可上机；
- **涂布方式**：根据需要选择100~180目版辊涂布；
- **上胶量及涂布浓度**：干基涂布量须达到4.0-5.5g/m<sup>2</sup>；
- **干燥与复合**：烘道建议的温度梯度为55℃~65℃~80℃，有鼓风；复合热辊温度50℃~80℃，根据复合材料的耐热性能尽可能选择较高温度；
- 复合压辊压力0.5Mpa；
- **后熟化**：50℃熟化72小时以上。

### 4. 注意事项

- 胶粘剂和固化剂应放在阴凉干燥处存放；
- 稀释用的醋酸乙酯含水率应小于300ppm，不含羟基、氨基等活性基团；
- 复合基材表面保持清洁、无油污和灰尘，复合薄膜的表面张力应不小于38达因；
- 胶粘剂必须现用现配，配好的胶当天用完。胶槽内的残胶一般不再使用，如剩余的残胶较多，须封闭保存，第二天过滤后分批加入新配好的胶液中，如出现浑浊和粘度增大，则不能使用；
- 不能将其它胶种与本胶混合使用。

## 5. 包装及储运

- 主 剂：净重20Kg/桶，有效期12个月
- 固化剂：净重2Kg/桶，有效期8个月
- 本品属于易燃品，应在阴凉干燥处保存，并注意防火。

Bergman

声明：建议客户在使用本产品时按此说明书进行实验或咨询我们的技术工程师。

倍格曼新材料股份有限公司对本说明书具有最终的解释权。



湖州倍格曼新材料股份有限公司  
浙江省湖州市织里镇梦华蕾路332号  
邮编：313008

服务电话：0572-3237288  
邮箱：leon@bergman.cn