

产品说明书	产品型号	900
	产品系列	胶粘剂

产品用途:

900 胶粘剂适用于纸粘纸的挂头盒、UV产品、覆膜产品（包含纸粘哑膜、纸粘金银卡）、纸粘上光、牛皮纸等，具备五合一功能，适用范围广，初粘力强，30 秒即可破纸，干燥速度快， 开放时间≤3 分钟，请在胶水仍然湿润的情况下粘合，否则容易造成假粘或不粘。**【本产品只适用于表面张力大于34（dyn/cm） 的 OPP 胶膜， 如低于34达因值请加装等离子设备进行电晕处理， 否则极易造成爆盒】**。适合滚涂上胶方式。

产品性质:

外观：乳白色液体

非挥发份：49%±2（105℃ 2h）

PH 值：4-9

黏 度：3000-18000CPS (NDJ-1S系列粘度计 #4/60rpm/25℃)

干膜性质:

柔软度：高

残留气味：无

残留粘力：有

适用范围: 适用于纸粘纸挂头盒（**如右图**）、纸粘膜、纸粘上光、纸粘金银卡、牛皮纸、部分UV产品等。 —————→

不适用范围: 1、对于淋膜、镭射膜不适用，建议使用相对应的胶水；

2、对电晕值低于34的OPP膜，请加装等离子设备进行烧灼处理；

3、对于金银卡掉清漆，原纸脱粉，掉涂布层，印刷面掉油墨等现象请进行打磨处理后再粘合。

耐高温性能: 胶粘剂固化后纸盒静置72小时 ≥70℃ <80℃

耐低温性能: 胶粘剂固化后纸盒静置72小时 ≥零下20℃ <零下30℃

环保标准: 本产品为纯水性环保胶粘剂，不添加甲醛和邻苯二甲酸盐，经国际认可机构科学鉴定，产品符合环保标准（RoHS、EN71-Part3、ASTMF963、94/62/EC）

干 速: 特快 （涂胶厚度：0.01—0.012g/cm²，在20-25℃、相对湿度70%-80%情况下）

包 装: 20KG/桶、50KG/桶

保 质 期: 一年 （胶水随贮存时间的延长，颜色会加深）

一、光膜检测建议

900型号要求纸盒的光膜电晕值≥34达因，低于34达因值会导致粘合不良；建议在采购光膜时先从源头控制光膜材料并进行全检。

具体检测建议如下:

1.1 上复膜机前对光膜进行达因检测，对于低于34 达因值不合格光膜不进行复膜或者退回膜厂。

1.2 已完成复膜的纸盒，如果光膜不达标请在糊盒机上加装等离子处理器对纸盒表面进行二次处理，并正确安装等离子处理器的上压板、下挡板，火花枪（**蓝火焰距离糊口2-5毫米（详见右图）**），以保证对膜的有效处理；同时也要注意等离子处理的位置必须与糊口上胶位置重叠才有效。（注：单枪等离子处理速度<90 m/min，双枪等离子处理速度<160 m/min，三枪等离子< 230 m/min ）

1.3使用时对库存光膜采用先进先用的标准，因为达因值会随着膜的放置时间延长而下降，检验光膜至少需要 3 支不同型号的达因笔，以保证测量的准确度。（**请使用通用标准型达因笔，详见右图：德国阿可泰克品牌**）

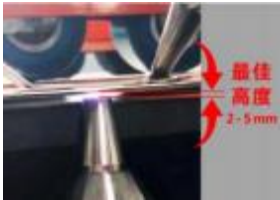
二、 冬季使用注意事项

2.1 糊盒车间温度应在5-10℃以上，若低于此温度建议提高糊盒区域温度；如车间温度低于5-10℃，请采用对糊盒机胶槽加热方式或浴霸灯照射等方式提高胶水温度。

2.2 冬季延长纸盒成品出货时间，做好的成品需放置在温度较高的环境下养护固化至少4-8小时，等到胶水完全固化后再出库（因为胶水在养护固化的4-8小时前出库受冻，会导致胶水失效， 粘结失效）。



适用粘卡头盒型



最佳高度 2-5mm



产品说明书	产品型号	900
	产品系列	胶粘剂

2.3 提高糊盒机压合部压力，出皮带后用压平机继续施压，以免弹力过大而反弹，导致假粘、开胶。

2.4 冬季应对勾底部和糊口部适量加大上胶量，以不溢胶为宜。

三、打包方式

3.1 瓦楞纸箱类勾底盒成品打包应注意打包带紧密程度，对于瓦楞纸箱勾底纸盒建议打包数量控制在 20 个左右。

3.2 冬季更应该增加打包带道数，建议打三道并保证每道都可以压到糊口，以免糊口位置施压、受压不均匀导致粘合不良。

四、贮存和使用指引

贮存指引	贮存和使用指引		可能造成后果或现象
	开封前	避免胶水阳光曝晒、户外雨淋 保存最佳室温为 15℃—40℃	减短胶水贮存期、胶水粘力下降 室温低于 5℃会使胶水的粘力下降，低于 2℃时会使胶水失效
开封后	不可渗入其它物质		胶水会出现局部起团、变色、变质现象
	不需加水调制		造成胶水粘力下降
	使用时应按使用量抽取胶水，取完后立即将桶盖或胶袋密封完好		延长胶水使用期
	不同型号的胶水必须使用专用的取胶工具（如：同型号胶水用同一个胶水瓢）		避免混入其它型号胶水而导致出现起团、变色、变质现象
使用后	将胶桶、胶袋口清理干净并密封完整		避免残留在桶口或袋口的胶水干膜掉入胶水中而出现起团、起粒现象，未密封完整会出现胶水起皮现象
	将使用工具用清水清洗干净		避免胶水在工具上干胶而导致工具无法多次使用，造成使用工具的浪费
使用指引	经长时间静止会产生分层现象，使用时应注意先搅拌均匀		否则用完上层的胶浆后，剩下底层胶清会出现不粘的现象
	保证有足够涂胶量（根据纸张厚度调整涂胶厚度，薄纸： ≥0.009g/cm ² 卡纸≥0.012g/cm ²		否则会出现不粘的现象
	保证胶水在仍湿润的状态下将其粘合，防止涂胶后曝放时间过长		否则会出现不粘的现象，造成假粘
	物料粘合后马上施压，施压力度与时间为 10KG/15 分钟以上，防止施压后出现反弹或施压不均匀		否则会影响粘贴效果
	施压后，在 15℃-40℃环境中平放干胶 24 小时后看粘贴效果		低于 15℃时会影响粘贴效果



产品说明书	产品型号	900
	产品系列	胶粘剂

五、使用注意事项

5.1 塑料薄膜表面处理的必要性

对于塑料薄膜中最常用的OPP，属于非极性聚合物，其表面张力相当低，如不进行表面电晕处理胶粘剂对它很难浸润，导致影响粘合效果。为了避免客户在使用我司胶粘剂后出现不良情况，客户应尽量确保该粘合物料在粘贴前、**粘贴后 OPP 胶膜表面张力大于34（dyn/cm）**，否则粘合好的物料放置一段时间后容易出现爆口现象。

5.2 纸张变化

- 5.2.1 纸张处理不当：纸张内部填料、滑石粉及其他配料过多容易出现纸张表面过于光滑、掉粉，导致胶粘剂难以渗透，影响粘贴效果。
- 5.2.2 纸张疏松：会造成漏胶的现象，从而导致物料粘后出现爆口的现象。

5.3 过塑彩盒变化

过塑彩盒设计工艺不当，影响物料粘合处反弹力度过大，粘合处难于平面施压，易造成粘合效果不理想及爆口。

5.4 撞色、变色现象

- 5.4.1 客户应尽量避免选用纸张较薄或印刷颜色不稳定（如浅黄、浅蓝、浅紫、粉红等）的物料粘合，如因设计要求无法避免时，在粘合操作中要控制涂胶量的厚薄，以免造成物料产生变色及撞色现象，如遇此情况请先按客户的粘贴标准和物料的特性对胶水的粘贴效果进行小批量测试后再大批量生产。
- 5.4.2 过塑印刷物料在油墨未完全干透进行覆膜处理后，使用水性胶粘剂粘合时很容易发生变色现象。

5.5 物料更换

客户在实际生产时会受到一些条件的限制如：物料的大小、厚薄、特性、形状、涂胶量及操作工艺等因素的影响，建议客户应根据实际物料的特性重新进行检测，以避免大批量生产造成不必要的损失。

5.6 特殊材质

表面为金银卡、防刮花膜（要求达因值≥38）、PET膜等其他特殊材质，如产品对耐低温有较高要求，建议投产前小批量测试，测试合格后再大批量生产。

※※以上内容仅供参考，建议订购商在使用该产品进行批量生产前，自行测试并评估该产品在您操作环境内的适应性，并不保证在提及或未提及的用途中完全适用。本公司任何职员无权放弃或改变此条款。