

水性软包胶 calmtry-52、56

产品物理特性： 以下典型数据，不表示其规格

| | |
|------|-----------------|
| 外观 | 乳白色液体 |
| 成分 | 聚合丙烯酸酯 |
| 固含量 | 43±2% |
| 粘度 | 12-16s (涂 4 杯法) |
| PH 值 | 7.0±1.0 |

用途： (初次使用本公司产品需要本公司技术员指导)

(初次使用本公司产品需要本公司技术员指导)

1.干燥温度与空气流量需根据车速和上胶量调整。如果烘道可分段加热，建议将最高温度设在出口处；复合温度和复合压力调到最大，复合温度建议在 70℃ 以上。

2.将复膜胶倒入胶槽中，开动涂胶辊，将胶辊涂胶调匀后即可复膜。不需加入任何溶剂进行调配。

3.涂胶膜从烘道出来后，所带的胶液需要完全烘干。

4.机速的快慢，烘道、热辊的温度及涂胶量的大小应由使用者按设备、所复合的产品类型不同及实际情况灵活掌握。

5.复合机建议安装展平辊，可以得到最佳的展平效果。注意展平辊调整至与网辊的方向相反，速度是薄膜速度的 1.2-1.5 倍以上，且与上胶辊的距离要短。

6. 建议网线辊目数为 180—220

注意事项：

1.不可与其它类型胶粘剂混合使用。

2.冬季由于环境温度较低，干燥之前的复合产品尽量避免长期低温存放。

3.临时停机时，应保持上胶辊转动。清洗涂胶辊时注意胶水不能与清洗水或溶剂混合。

4.所用薄膜必须电晕合格。对底材进行电晕处理可以有效的提高初粘力和最终的剥离强度。

5.根据不同的薄膜材料，复合品的初时剥离强度有所差异，但在复合一小时后就能达到很好的强度，并且可以在复合完成后立即进行分切工作。

储存：

1.存放在凉爽、干燥、通风良好的环境中，储存环境温度最好在 5—30℃，不得低于 4℃，以避免受冻。

2.存放的容器要大小适当，空出的部分越小越好。

3.剩余的胶水密封保存，可以与新胶混合使用（建议添加比例不超过 30%）。

4. 胶水内切勿混入油性溶剂。

包装：

塑料桶包装，每桶净重 50/160 公斤