



Saga8913 湿气固化反应型聚氨酯热熔胶 (PUR)

用于铝材、木塑、塑钢、中纤板等异型型材包覆PVC、CPL、木皮、皮革等。

特 点

- ✓ 高初粘力
- ✓ 材料适用性广，通用性强
- ✓ 剥离强度大

技术参数

性能指标	数值	单位
粘度/130℃	30000±3000	mPa · s
外观	乳白色固体	/
密度	1.05	g/cm ³
开放时间/25℃	约 20-40	s
初始强度 (10min, PVC 膜/ 铝材, 180°)	1.6	N/mm
最终强度 (3d, PVC 膜/铝材, 180°)	≥2	N/mm

使用方法

1. 生产环境室温要保持在 15℃—40℃左右，湿度控制在 30%~90%
2. 粘合基材粘合前表面预热至 35℃以上（根据不同的材料和压合速度，存在差异，需要根据实际情况加以调整）
3. 把热熔胶加热到 110-130℃（以实际流出胶温为准），均匀涂布在需要粘合的材质上，在开放时间内进行充分压合进行粘结
4. 根据现场需要，可在压合后进行一定复热，以达到最佳效果
5. 若环境温度和湿度不理想，需要保温保湿进行后期养生湿固化

注意事项

1. 开封后必须尽快使用，防止湿气固化产生结皮现象
2. 必须时刻注意天气温度变化与胶温的协调，防止涂胶的活性不够，出现假性粘合
3. 尽可能给予多的压合，保证最佳的粘合效果
4. 设备注意清洗，防止死胶结皮影响效果

包 装

20KG、190KG

储 存

常温存储，注意防潮

以上技术资料仅供参考。我们不能预计用户所有的生产流程，在任何时候，应由用户最终决定他们的生产线是否能有效地使用本产品及是否符合客户需求。建议在使用本产品前先测试其适用性。除产品符合本公司的出厂规定外，不保证产品质量或适用性可满足任何特殊用途。本公司将不承担任何因操作失误或使用不当所造成的任何损失。如需要更多信息，请咨询我公司技术服务部门。本公司将定期更新以上技术资料。