

南亞塑膠工業股份有限公司

PU 二液型軟性包裝貼合用糊劑

PU 2-COMPONENT DRY LAMINATION PASTE

一般通用型

本產品係南亞塑膠公司為配合彩藝界使用 CPP 膜、OPP 膜、NYLON 膜 PET 膜及 PVDC 膜等聚合薄膜、電鍍膜之相互貼合而開發之產品。

南亞積層貼合糊係 PU 二液硬化型糊劑，專為包裝材料乾式貼合用而開發。主要特性為：

1. 與電鍍膜之接著性佳。
2. 對薄膜表面及經印刷後之薄膜有極佳之濕潤性。
3. 乾燥後之硬化速度快。
4. 適合廣範圍的軟性包裝材料之薄膜。
5. 與鋁箔之接著性稍差。

產品規格介紹：

項 目	主 劑	硬 化 劑
外觀	淡黃色透明液體	淡黃色透明液體
黏度(CPS/25°C)	4000±1000	2000±1000
固型份(%)	70±2	75±2
溶劑	EAC	EAC
有效儲存期限	EAC	EAC

使用方式：

1. 標準配合比例：主劑：硬化劑：EAC = 2：1：3.5~4
調配後固型份約 25%，粘度約 20CPS。
2. 可以用水份含量少之 PU 用溶劑予以稀釋，一般使用醋酸乙酯(EAC)。
3. 塗佈機：適用於 GRAVURE 塗佈機及 REVER 塗佈機。
4. 塗佈量：視薄膜別及用途別有不同，使用時應彈性調整。
建議用量：
A. 無印刷：乾燥後 1.5~2.5 公克/m²
B. 多重印刷、NYLON 膜：乾燥後 2.5~3.5 公克/m²
5. 經由塗佈機以 60~90°C 之熱風烘乾，除去溶劑，在貼合後 48 小時可達到實用強度。
6. 貼合後，放置成品於 45~50°C 之環境下 3~4 日，可發揮最佳之耐熱性、耐水性及耐藥品性。

南亞塑膠工業股份有限公司

PU 二液型軟性包裝貼合用糊劑

PU 2-COMPONENT DRY LAMINATION PASTE

一般通用型

注意事項：

1. 糊劑儲存，應存放在蔭涼處。使用前應先檢查，如果不是清澈透明，而呈白霧、混濁，表示糊劑已經變質，不要使用。
2. 硬化劑會和活性氫化物反應，請注意保存時勿接觸水份及醇類。調和糊劑時也應小心，不要和油墨共用容器；以免醇類、水份摻入，消耗硬化劑，糊劑烘不乾。
3. 冬天使用時需特別注意調合糊劑的黏度；如果必要，應增加 EAC 比例，以避免因氣溫低，糊劑流動性差，所導致的塗佈面粗糙。
4. 雨天、潮濕天氣，應提高硬化劑比例。大面積、多重印刷膜類亦同。因為空氣裡的水份、油墨裡的樹脂，都會增加硬化劑的消耗。
5. 對於透氣性差的薄膜，如：PET 膜、NYLON 膜，要特別注意烘乾，以免溶劑殘留，受熱揮發，在貼合面內產生氣泡。
6. 本產品中的 EAC，依勞工安全衛生法之分類，屬第二類有機溶劑，為低點之揮發性溶劑。操作場所應嚴禁煙火及保持通風，最好能有局部排氣設備。
7. 作業人員應配戴防毒面具及保護手套，以避免與皮膚接觸。

南亞塑膠工業股份有限公司 塑膠第三事業部

台北市敦化北路 201 號 台塑大樓後棟三樓

電話：886-2-27178226

傳真：886-2-25140628

E-MAIL：SHAUPING@NPC.COM.TW

聯絡人：吳曉平