شرکت صنایع شیمیایی آذین بسپار سپاهان

(PU Adhesive, Polyol, Saturated polyester)

تولید کننده انواع پلی ال ها، پلی استر های اشباع، چسب های پلی یورتان

نام محصول : **چسب لمینت حلالی**

کد محصول : **APS HHP+M**

چسب پلی‌یورتان پایه حلالی برای تولید ساختارهای چندلایه بسته‌بندی مواد غذایی طراحی شده است که در معرض فرآیندهای استریلیزاسیون حرارتی قرار می‌گیرند. این محصول با قابلیت تحمل دمای ۱۲۱ درجه سانتی‌گراد و امکان دستیابی به عملکرد مطلوب پس از ۴۰ دقیقه فرآیند حرارتی، گزینه‌ای تخصصی برای کاربردهای بسته‌بندی با الزامات حرارتی بالا محسوب می‌شود.

درصد بالای مواد جامد، ویسکوزیته پایین و استحکام بالای لایه‌برداری، از ویژگی‌های فنی این چسب هستند. این ترکیب به ایجاد اتصال مستحکم میان لایه‌های فیلم و حفظ کیفیت ساختار لمینیت کمک می‌کند. همچنین، محصول قابلیت استفاده در دستگاه‌های لمینت خشک با سرعت‌های پایین، متوسط و بالا را دارد.

گواهینامه : دارای گواهینامه بهداشت و ایمنی مواد غذایی HACCP به شماره.HACP51107001

	product Spec مشخصات محصول	N-65(hardner)	APS-HHP+M
	Appearance ظاهر	Color less	Slightly yellow
	Solid content درصد جامد	65-67%	65%
	Viscosity ویسکوزیته	1100-1200 cp @25 °c	400-700 cp @25 °c
	Solvent حلال	Ethyl acetate	Ethyl acetate
	Shelf life ماندگاری در بسته بندی	3 Month	12 Month
	Storage temp دمای نگهداری	15-25 °c	15-25 °c
	Package بسته بندی	220 kg barrel	220 kg barrel



Add: Sejzy Industrial Zone, Isfahan, Iran
Tel: +983146412415-7
Fax: +983146412411
Web: apspolymer.com
Email: info@apspolymer.com

آدرس: شهرک صنعتی بزرگ شرق اصفهان(سجزی) خیابان چهارم شرقی نبش فرعی پنجم پلاک ۱۳
تلفن: ۷-۴۶۴۱۲۴۱۵-۰۳۱
دفتر مرکزی: ۰۳۱-۳۶۶۵۰۸۱۷
فکس: ۰۳۱-۴۶۴۱۲۴۱۱
وب سایت : apspolymer.com
ایمیل: info@apspolymer.com

شرکت صنایع شیمیایی آذین بسپار سپاهان

(PU Adhesive, Polyol, Saturated polyester)

تولید کننده انواع پلی ال ها، پلی استر های اشباع، چسب های پلی یورتان

دستورالعمل عمومی مصرف

۱ .نسبت اختلاط

نسبت اختلاط جزء اصلی، عامل پخت و حلال به شرح زیر است:

چسب : هاردنر : حلال = ۵ : ۱ : ۵ تا ۸

۲ .روش رقیق‌سازی و غلظت مصرف

روش رقیق‌سازی :ابتدا اتیل استات را به جزء اصلی اضافه کرده و به‌خوبی مخلوط کنید. سپس عامل پخت را اضافه کرده و همزدن را تا دستیابی به مخلوطی کاملاً یکنواخت ادامه دهید.

غلظت مصرف:

- چسب‌های معمولی: ۲۵ تا ۳۰ درصد
- چسب‌های جریان‌پذیر: ۲۸ تا ۳۵ درصد

۳ .زمان مصرف مخلوط

پس از اختلاط جزء اصلی و عامل پخت، مخلوط باید حداکثر طی ۶ ساعت مصرف شود. در دمای کمتر از ۵ درجه سانتی‌گراد، این زمان می‌تواند تا ۱۲ ساعت افزایش یابد. در صورت کدر شدن مخلوط یا افزایش بیش از حد ویسکوزیته، از مصرف آن خودداری کنید.

۴ .آماده‌سازی سطح

سطح زیرلایه باید تمیز، خشک و عاری از گردوغبار و آلودگی باشد. سطح فیلم‌های پلاستیکی باید تحت عملیات کرونا قرار گیرد تا کشش سطحی آن به بیش از ۴۰ داین بر سانتی‌متر برسد. رعایت این شرایط به دستیابی به چسبندگی مطلوب کمک می‌کند.

۵ .میزان مصرف چسب

میزان مصرف چسب به نوع محصول و ساختار بسته‌بندی بستگی دارد. میزان معمول پوشش چسب خشک به شرح زیر است:

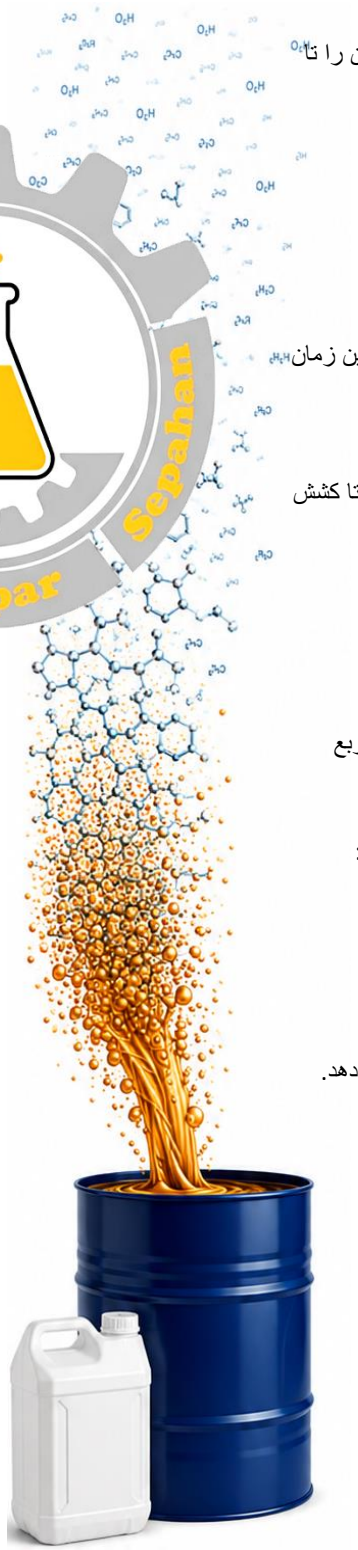
- لمینت معمولی :۳ تا ۴ گرم بر مترمربع
- ساختارهای حاوی فویل آلومینیومی برای بسته‌بندی‌های پخت‌پذیر در دمای ۱۲۱ درجه سانتی‌گراد :۴ تا ۵ گرم بر مترمربع

۶ .دمای لمینت و رطوبت محیط

دمای لمینت معمولاً در محدوده ۵۰ تا ۱۰۰ درجه سانتی‌گراد تنظیم می‌شود. دمای پیشنهادی با توجه به نوع فیلم به شرح زیر است:

- فیلم‌های شفاف :۵۰ تا ۶۰ درجه سانتی‌گراد
- فیلم‌های آلومینیومی :۸۰ تا ۱۰۰ درجه سانتی‌گراد
- سایر فیلم‌ها :۷۰ تا ۸۰ درجه سانتی‌گراد

رطوبت نسبی محیط معمولاً باید در محدوده ۵۰ تا ۷۰ درصد کنترل شود. رطوبت بالا می‌تواند عملکرد چسب را تحت تأثیر قرار دهد.



Add: Sejzy Industrial Zone, Isfahan, Iran
Tel: +983146412415-7
Fax: +983146412411
Web: apspolymer.com
Email: info@apspolymer.com

آدرس: شهرک صنعتی بزرگ شرق اصفهان(سجزی) خیابان چهارم شرقی نبش فرعی پنجم پلاک ۱۳
تلفن: ۷-۴۶۴۱۲۴۱۵-۰۳۱
دفتر مرکزی: ۳۶۶۵۰۸۱۷-۰۳۱
فکس: ۴۶۴۱۲۴۱۱-۰۳۱
وب سایت : apspolymer.com
ایمیل: info@apspolymer.com

۷ .خشک‌کردن

برای تبخیر حلال موجود در لایه چسب، فیلم پوشش‌داده‌شده باید از دستگاه خشک‌کن عبور کند. جریان هوا، سرعت خط و دمای خشک‌کن باید به‌درستی تنظیم و کنترل شوند تا خشک‌شدن مناسب لایه چسب حاصل شود.

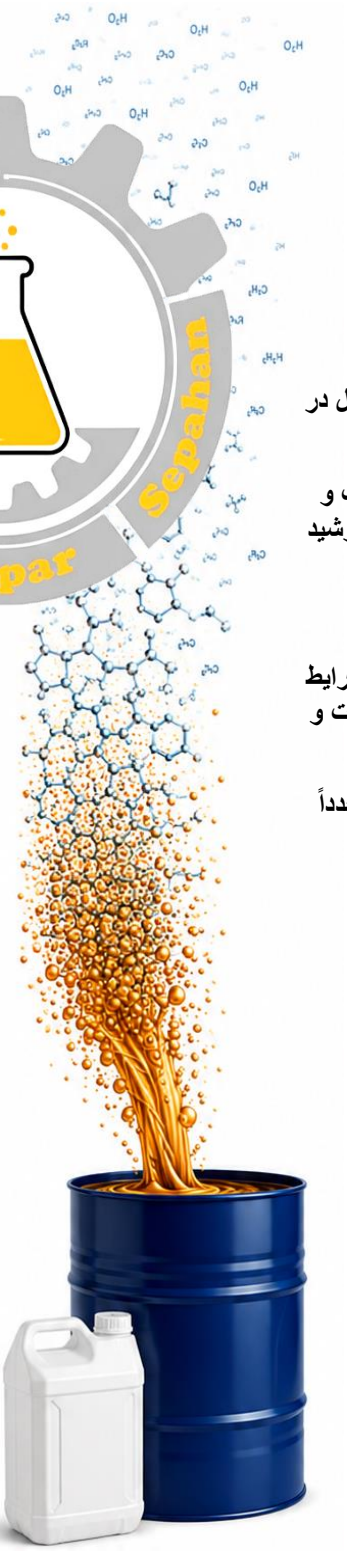
۸ .عمل‌آوری

پس از لمینت، محصولات باید به اتاق عمل‌آوری منتقل شوند تا چسب به استحکام اتصال مطلوب برسد.

دمای عمل‌آوری :۵۰ تا ۶۰ درجه سانتی‌گراد

زمان عمل‌آوری محصولات معمولی :بیش از ۲۴ ساعت

زمان عمل‌آوری محصولات پخت‌پذیر :بیش از ۴۸ ساعت



راهنمای مصرف و نکات ایمنی

۱ .چسب‌های پلی‌یورتان و حلال‌های مورد استفاده ممکن است قابل اشتعال باشند. از شعله مستقیم و سایر منابع اشتعال در محل مصرف و نگهداری خودداری کنید و دستورالعمل ایمنی محصول را رعایت کنید.

۲ .پس از باز کردن بسته‌بندی، محصول را در کوتاه‌ترین زمان ممکن مصرف کنید. عامل پخت به رطوبت حساس است و ممکن است در اثر جذب رطوبت، کیفیت خود را از دست بدهد. محصولات را در محیط خشک، دور از نور مستقیم خورشید و در بسته‌بندی کاملاً دربسته نگهداری کنید.

۳ .از اختلاط چسب پلی‌یورتان با موادی که دارای هیدروژن فعال هستند، مانند آب، الکل‌ها و آمین‌ها، خودداری کنید.

۴ .مدت نگهداری جزء اصلی، یک سال است. محصول باید در محیط مناسب، دور از نور مستقیم خورشید و مطابق شرایط نگهداری توصیه‌شده سازنده نگهداری شود. پس از پایان مدت نگهداری، استفاده از محصول تنها پس از بررسی کیفیت و تأیید فنی آن توصیه می‌شود.

۵ .در صورت تغییر نوع جوهر چاپ یا تأمین‌کننده آن، پیش از شروع تولید اصلی، آزمون سازگاری و چسبندگی را مجدداً انجام دهید.

Add: Sejzy Industrial Zone, Isfahan, Iran
Tel: +983146412415-7
Fax: +983146412411
Web: apspolymer.com
Email: info@apspolymer.com

آدرس: شهرک صنعتی بزرگ شرق اصفهان(سجزی) خیابان چهارم شرقی نبش فرعی پنجم پلاک ۱۳
تلفن: ۷-۴۶۴۱۲۴۱۵-۰۳۱
دفتر مرکزی: ۳۶۶۵۰۸۱۷-۰۳۱
فکس: ۴۶۴۱۲۴۱۱-۰۳۱
وب سایت : apspolymer.com
ایمیل: info@apspolymer.com