

## 技术资料表

### 产品特性

HT-701.6/701.6W平贴胶是一种高性能的聚氨酯反应型热熔胶。

- 润湿性好;
- 初粘力高;
- 良好的低温适应性;
- 流平性佳;
- 出材率高。

### 应用范围

HT-701/701W适用于密度板、发泡板、三胺板、木塑板、碳晶板等与亚克力板、PET、PVC纸、PVC膜的高光平贴;10°C-30°C使用HT-701W, 20°C-45°C使用HT-701。

### 具体应用

- 基材处理
    1. 清洁待粘接材料表面, 确保无污垢、油脂、灰尘等物质, 可用EC0101精密电器清洁剂、酒精等溶剂或清水擦拭。
    2. 粘合部位要清洁干净, 不可有灰尘及油污, 压合需密合, 避免局部压力不足或不均。
  - 温度控制
    1. 建议压盘温度130 - 150°C, 胶管(嘴)温度120 - 150°C, 胶枪温度110 - 150°C, 需经常检查机器上的温度测量器。
    2. 冬季温度降低, 胶水开放时间缩短, 需提高胶水温度5 - 10°C, 板材涂胶前加热至25 - 35°C, 开启车间取暖设备, PET生产车间及养生房温度18°C以上。
    3. 夏季温度高, 胶水初粘力易变差、冷却速度变慢, 可将常规温度140 - 150°C下调10°C左右, 根据胶水稠稀程度判断涂胶轴温度。
  - 涂胶操作
    1. 涂布要均匀, 涂胶量40 - 80g/m<sup>2</sup>, 具体取决于PVC膜、木皮厚薄及基材粗糙程度。
    2. 进料速度要适中, 避免未加压时胶水冷却, 低进料速度下需适当
- 安徽丽巢新材料科技有限公司  
0551-82613483

## HT-701.6/701.6W

### 技术参数

透明色固体

### 气味

轻微

### 密度

0.90- 1.2 g/cm<sup>3</sup>

### 固含量

100%

### 粘度

6000-12000 (130°C)

### 开放时间

3-5分钟

### 包装

铝箔袋包装, 规格为:  
20kg、200kg

**使用本产品之前, 请先阅读“注意事项”及化学品安全技术说明书**

提高胶轮温度，贴合材质可先预热。

- 固化与养生

1. 粘接好的物件放置5分钟以上进行修整，3 - 4小时内确保无张力，必要时加夹具定形。

2. 粘好后的物件应在23°C、70%相对湿度下放置4小时后转入下道工序，建议48小时后进行性能测试。

3. 养生房温度大于15°C，素板贴面养生不少于24小时，三聚氰胺板贴面不少于48小时，可通过洒水拖地或放置加湿器增加湿度。

- 设备维护

1. 日常使用中注意换季时随季节改变温度，夏日温度高，PUR无法反复加热以免封圈氧化。及时清洁设备，避免胶水堵塞胶管及胶轴结痂，小问题及时解决。

- 其他注意事项

1. 贮存于阴凉、干燥、通风处，避免阳光直射、高温潮湿。
2. 避免在温度低于5°C或高于35°C、湿度大于60%的环境下使用。
3. 每次调整参数后先测试，观察效果再批量生产。

## 贮存

未开封的产品需要存储在阴凉地方。建议存储温度为5 至 30 度。产品保质期为12个月。

## 注意事项

- 不要和其它粘合剂混合使用；
- 由于使用时须加热，需穿戴个人防护用品；
- 由于本产品含有二异氰酸物质，因而即使在推荐使用温度范围内，也要在通风良好的环境里使用；
- 建议“先进—先用”循环使用。

企业标准号：Q/STHG 11-2026

此处的资料是根据我们实际掌握的知识和经验而提供的。因使用不同的材料，以及工作条件的改变超出了我们的控制范围，我们郑重建议进行深入细致的实验并与我们的技术人员协商，对于以上资料，我们不接受任何相关责任。我司有权根据情况对以上内容进行修改。