

几种 EVA 热熔胶应用说明及差异对比

产品型号		Prefere 6718	Prefere 6730	Prefere 6732	Prefere 6735
用途		板式家具等部件的自动封边以及软成型。如将 PVC、装饰纸、薄木皮、ABS 等封边材贴到刨花板或中密度纤维板上	板式家具等部件的自动封边以及软成型。如将 PVC、装饰纸、薄木皮、ABS 等封边材贴到刨花板或中密度纤维板上	板式家具等部件的自动封边以及软成型。如将 PVC、装饰纸、薄木皮、ABS 等封边材贴到刨花板或中密度纤维板上	板式家具等部件的自动封边。如将 PVC、装饰纸、薄木皮、ABS 等封边材贴到刨花板或中密度纤维板上。
特点		乙烯共聚物。 中等粘度 ，胶合强度高、耐热性好。 填料较少	乙烯共聚物。 中低粘度 ，胶合强度高、耐热性好， 开放时间 长	乙烯共聚物。胶合强度高、耐热性好。	乙烯共聚物。 低粘度 ，胶合强度高、耐热性好。 特别针对 PVC 为封边材料的工艺效果更佳
技术指标	外观	微黄颗粒	微黄颗粒	微黄颗粒	微黄颗粒
	粘度	60,000 ± 10,000 mPa.s	70,000 ± 10,000 mPa.s	130,000 ± 10,000 mPa.s	80,000 ± 10,000 mPa.s
	软化点	108 ± 3 °C	100 ± 3 °C	108 ± 3 °C	101 ± 3 °C
	密度	~1.14 g/cm ³	1.46 g/cm ³	~ 1.31g/cm ³	~ 1.24 g/cm ³
使用参数	材料含水率	8-10%	8-10%	8-10%	8-10%
	环境温度	>15 °C	>15 °C	>15 °C	>15 °C
	胶槽温度	150-200 °C	180-200 °C	180-200 °C	170-190 °C
	涂胶辊温度	150-200 °C	190-210 °C	200-220 °C	190-210 °C
	压辊压力	3-5 kg/cm ²	3-5 kg/cm ²	3-5 kg/cm ²	3-5 kg/cm ²
	进料速度	18-30 m/min	≥12 m/min	18-30 m/min	18-35 m/min
	涂胶量	180-250 g/m ²	180-250 g/m ²	180-250 g/m ²	180-250 g/m ²
说明	封边材的性质和使用环境将会影响使用效果，因此建议用户对胶进行现场试验。				
清理	定期将残留胶清理出胶槽以防止槽壁变厚影响传热。				
储存期	阴凉干燥处密封存放 2 年。				
包装	25 kg 袋装。				

注：说明书中列举的工艺参数只是根据经验和试验数据得来的，仅供参考。实际工艺参数应根据生产条件定。各购买者必须通过测试确定适合于预期用途的正确产品。由于不能完全控制胶使用者的实际生产条件，我们不承担任何因使用我司胶可能带来的风险和责任。此说明书自完成之日起将替代以前的版本。

担保陈述—重要声明：自产品装运之日至运达初始买方之时的指定期限（请参考产品数据表）内，我司担保每件产品均按制造之日产品的现行技术规范制造。我司没有作其它担保，也明确否认担保产品的适销性或适合于某种特定用途。使用前，用户应确定与之有关的适合性。如果某产品未能符合买方的预定用途，买方可获得的唯一补救措施就是更换产品或选择退还进货价格。买方应负责测试并确定某产品是否适合于买方的预定用途。