

## 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。 <b>中等粘度</b> ，胶合强度高、耐热性好。 <b>填料较少</b>	乙烯共聚物。 <b>中低粘度</b> ，胶合强度高、耐热性好， <b>开放时间</b> 长	乙烯共聚物。胶合强度高、耐热性好。	乙烯共聚物。 <b>低粘度</b> ，胶合强度高、耐热性好。 <b>特别针对 PVC 为封边材料的工艺效果更佳</b>
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 <sup>3</sup>	1.46 g/cm <sup>3</sup>	~ 1.31g/cm <sup>3</sup>	~ 1.24 g/cm <sup>3</sup>
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 <sup>2</sup>	3-5 kg/cm <sup>2</sup>	3-5 kg/cm <sup>2</sup>	3-5 kg/cm <sup>2</sup>
	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 <sup>2</sup>	180-250 g/m <sup>2</sup>	180-250 g/m <sup>2</sup>	180-250 g/m <sup>2</sup>
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。