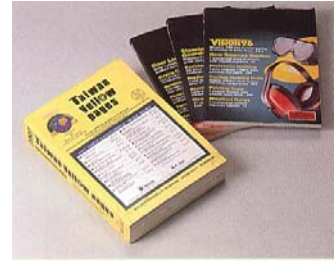


## 熱熔膠 --- 製本工業

誠泰在製本工業發展一系列的熱熔膠產品以符合各種不同的製本需求，可以解決不同基重的模造紙、再生紙、銅版紙等其它紙類及封頁的貼合。誠泰的研發團隊隨時可因應客戶的需求而開發且保持優良的產品品質。



產名	顏色	軟化點 (°C)	稀稠度 Cps/170°C	操作溫度 (°C)	建議使用範圍
2206	乳白	75	3500	150~180	適用於膠板紙與100磅以下銅板紙膠裝。機台速度約8000本/小時以下。適用華南。
2231	淡黃色	80	3500	150~180	適用於膠板紙與100磅以下銅板紙膠裝。機台速度約8000本/小時以下。
2256	乳白	90	4100	150~180	適用於膠板紙與100磅以下銅板紙膠裝。機台速度約8000本/小時以下。
2256A	淡黃色	100	5000	150~180	適用100磅以下的銅板紙膠裝，尤其是使用於較薄雜誌紙快速膠裝，具有優良的接著效果。適合於大型機台操作，最佳機台速度為12000本/小時(含)以下。
2258	白色	80	5000	160~80	適用於膠板紙與120磅以下銅板紙膠裝。機台速度約8000本/小時以下。
2258A	白色	98	4400	150~180	適合120磅銅版紙與高基重模造紙中高速無線膠裝製本業。機台建議操作速度為12000本(含)/小時。
2263	淡黃	110	2300	140~80	適用於各式黃頁膠裝。適用華南
2287	白色	70	1800	150-170	優良的接著力、耐候性，適用於封面邊膠接著。
*以上建議及規格僅供選膠參考，不做為出貨規格保證。					



### 應用注意事項

1. 在每次上膠前須注意模造紙及再生紙的濕度。
2. 當製本機轉速低於4000本/小時，操作溫度須設定在接近最低的建議操作溫度，例如:2256在較低速度裝訂時的最佳操作溫度是在150-170°C之間，當超過此裝訂速度時，膠需要更短的時間熔融，故此時應將操作溫度提高至170-190°C之間。
3. 膠距、邊膠所需之凹槽深度及膠膜之厚度須依不同類型的紙和不同厚度的書來決定。(更詳細的資料請參見技術手冊)
4. 每半年需檢查一次膠槽內壁及預熔槽內是否有碳化的殘留物，因為過多的碳化殘留物會減緩導熱速率或降低膠的熔融速度。而且當膠槽局部溫度超過200°C時，更會破壞膠的物性。
5. 膠槽及滾輪的溫度控制器須定期每六個月檢查一次，以確保加熱系統的準確性。
6. 不要與其它的熱熔膠或物質混合使用。

### 貯存方式

1. 請避免放置在陽光直接曝曬之處。
2. 請避免放置於溫度高於40°C之處。
3. 請避免放置於濕氣重之處。
4. 請避免放置於靠近化學溶劑之處。

### 安全須知

1. 本產品為固態且在室溫下使用無危險性。
2. 在操作中請勿觸摸已熔融之膠或噴槍之噴嘴。
3. 為防止燙傷，在操作時請帶手套，著長袖衣服。請帶安全眼鏡以保護眼睛。
4. 燙傷時，依沖，脫，泡，蓋，送醫院處理。

### 廢棄處理

1. 本品不列屬於美國環境保護局所訂之危險棄物管理法規40CFR261之內。
2. 廢棄物之處理方式可依各地區所訂之環保相關法規處理。



中山誠泰化工科技有限公司

中山廠

廣東省中山市三角鎮南三公路旁

電話:0760-85541516 傳真:0760-85541515

Http://www.chetay.com.tw

E-MAIL: [info@mail.chetay.com.tw](mailto:info@mail.chetay.com.tw)



