



CHERNG TAY

ISO9001

鞋業專用熱熔膠 - 製鞋工業

製鞋工業

誠泰工業科技擁有傑出的研發團隊，針對製鞋業發展了一系列的熱熔膠，來符合鞋業上各式材質及製程的需求，並提供整套的系統服務。



品名	顏色	軟化點 °C	稀稠度 cps/170°C	操作溫度 °C	用途說明
7219	黃色	107	2700	170-180	適用於噴霧塗佈或滾輪塗佈，運動鞋材後踵墊片或翻口裡組件之接著。
7992	淺黃	109	2700	170-180	適用於噴霧塗佈或滾輪塗佈，運動鞋材後踵墊片或翻口裡組件之接著。
790	白色	110	2400	150-180	具有永久之初期黏性(TACK)及優良的耐候性，適合運動鞋表面零件配件之暫時固定或黏合用。
7253	淺黃	88	3800	160-190	針對特殊 TR-Counter 及運動鞋材翻口裡組件之接著。
7935	白色	100	4000	160-190	針對特殊 TR-Counter 及運動鞋材翻口裡組件之接著。具有較短之開放時間。
7750	白色	95	6500	170-190	針對足球鞋的 PU 內裡皮及 TR-Counter 的抗張接著。
7281	淺黃	100	7500	140-145	配合專屬機器，對於人造皮的摺邊接著，具有良好的黏著力。
101	黃色	88	16000	150-180	中底及楦頭的暫時固定。
1251	黃色	83	1500	140-170	鞋子包裝盒成型專用膠。

1. 以上所敘述的產品，不適用於接著柔軟的 PVC 人造皮革，或有含可塑劑的軟質橡膠。
2. 表格內說明書所敘述的資料僅供選膠參考，不作為出貨規格保證。

應用注意事項

1. 熱熔膠膠品的選擇及操作條件的設定是受鞋子原材料、鞋型設計、機器設備及操作人員等因素限制。要得到最佳的接著效果，有賴於待接著材質及熱熔膠機的條件的互相配合。(欲知更詳細內容，請參考技術手冊或和我方技術人員聯絡)
2. 熱熔膠機操作溫度的設定：對噴霧塗佈熱熔膠機，依膠槽—管路—噴嘴的順序，逐步提高 5-10°C。但對滾輪塗佈熱熔膠機，依膠槽—滾輪的順序，逐步提高 5-10°C。溫度的設定會受接著材質及接著位置的影響，通常噴霧熱熔膠槽溫度是介於 150-190°C 之間，滾輪熱熔膠槽的溫度是介於 150-180°C。
(欲見詳細資訊，請參考我方的技術手冊。)
3. 定期清理熱熔膠機：噴嘴及過濾網每星期清理一次，膠槽及管路每三個月清理一次。
4. 定期檢查加熱系統的精確度：膠槽、管路及噴嘴的溫度是每六個月檢查一次。
5. 不要與其他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. 本產品是 100% 固型份，且在室溫下使用無危險性。
2. 在操作中，請勿接觸噴槍的噴嘴、滾輪或熔融的熱熔膠。
3. 為防止燙傷，在操作時請穿戴手套、長袖衣服及安全眼鏡。
4. 燙傷時，首先用大量的冷水沖洗傷處，不可將熱熔膠去除，然後立即送醫處理。

廢棄物處理

1. 本產品不列屬於美國環境保護局所訂之危險廢棄物管理法規 40CFR26 之內。
2. 廢棄物的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金三大道東12號

電話:0760-85541516 傳真:0760-85541515

Http://www.chetay.com.tw

E-MAIL: info@mail.chetay.com.tw



