

產 品	組成與應用	產品特點	物 性	
			稀稠度 cps/170°C	軟化點 (°C)
281	EVA 背膠	1. 適用於基重為 100 磅(含)以下銅版紙與高基重模造紙之無線膠裝。 2. 最佳機台操作速度為 1000-7000 本/小時。 3. 限使用氣候在 4°C 以上地區。	3000 ~ 5000	78 ~ 100
2708	EVA 背膠	1. 適用於基重為 100 磅(含)以下銅版紙與高基重模造紙之無線膠裝。 2. 最佳機台操作速度為 1000-7000 本/小時。 3. 限使用氣候在 0°C 以上地區，具有良好耐高低溫性，特別適用於出口產品。		
2711	EVA 背膠	1. 適用於基重 50-80 磅之銅板紙、模造紙、再生紙之無線膠裝。 2. 最佳機台操作速度為 1000-7000 本/小時。 3. 限使用氣候在 10°C 以上地區。		
2738	EVA 背膠	1. 適用於基重為 100 磅(含)以下銅版紙與高基重模造紙之無線膠裝。 2. 最佳機台操作速度為 1000-7000 本/小時。 3. 限使用氣候在 4°C 以上地區。		
2153	EVA 背膠	1. 適用於基重 100 磅(含)以下膠版紙之無線膠裝。尤其用於教科書膠裝。 2. 最佳機台操作速度為 1000-7000 本/小時。 3. 限使用氣候在 0°C 以上地區。	3000 ~ 5000	78 ~ 100
2208T	EVA 背膠	1. 適用於基重 100 磅(含)以下銅版紙與膠版紙之無線膠裝。 2. 最佳機台操作速度為 1000-7000 本/小時。 3. 限使用氣候在 0°C 以上地區。		
2256	EVA 背膠	1. 適用於基重 100 磅(含)以下之銅版紙無線膠裝，尤其用於輕薄雜誌膠裝。 2. 最佳機台操作速度為 1000-7000 本/小時。 3. 限使用氣候在 0°C 以上地區。		
2258	EVA 背膠	1. 適用於基重 120 磅(含)以下之銅版紙無線膠裝。 2. 最佳機台操作速度為 1000-6000 本/小時。 3. 限使用氣候在-10°C 以上地區。		
2286	EVA 邊膠	1. 適用於膠版紙之邊膠接著。 材質之可勃法吸水率 <40g/m2 (GBT		

		18359-2009)。 2. 最佳機台操作速度為 1000-7000 本/小時。 3. 限使用氣候在 0°C 以上地區。		
2287	EVA 邊膠	1. 適用於銅版紙之邊膠接著。 2. 最佳機台操作速度為 1000-7000 本/小時。 3. 限使用氣候在 0°C 以上地區。		
2289	EVA 邊膠	1. 適用於封面經 OPP 覆膜處理之封頁邊膠接著。 2. 最佳機台操作速度為 1000-7000 本/小時。 3. 限使用氣候在 0°C 以上地區。		
216	EVA 邊膠	1. 具有較長的開放時間和耐候性，特別是針對銅版紙接著。 2. 最佳機台操作速度為 1000-7000 本/小時。	1400 ~ 3500	67 ~ 85

※ 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. 熱熔膠機溫度的設定:依膠槽-管路-噴嘴的順序逐步提高 5°C，其設定是依材料及 其上膠範圍而定。
(欲知更詳細內容請參考技術手冊或和我們業務人員連絡)
2. 定期清理熱熔膠機:噴嘴及濾心每星期清理一次，膠槽和管路每三個月清理一次。
3. 每六個月檢查一次膠槽管路及噴嘴的溫度以確保加熱系統的準確度。
4. 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。

廢棄處理:

1. 本品不列屬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。