

# 安鋒實業股份有限公司

台灣省台中市工業區 24 路 29 號 TEL：886-4-23501155 (代表) FAX：886-4-23507373  
E-mail：anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

## 紡織品 非織造布用水性聚氨酯分散液 EDOLAN UC

### 規格：

化學成份	：水性脂肪族聚酯聚氨酯分散液
外觀	：白色低粘度液體
固含量	：約 40%
離子性	：陰離子
密度(20°C)	：1.1g/cm <sup>3</sup>
粘度(20°C)	：11~30 秒(ISO2431，噴嘴：4mm)
PH 值(20°C)	：約 5~8
溶解性	：易溶於水

### 特性：

EDOLAN UC 是**通用型的聚氨酯分散液**，非常適合做由纖維素、合成纖維及其它混織物做的起絨或不起絨織物及(產業)紡織品的塗層。它具有下列特點：

1. **高彈性。**
2. **具柔軟橡膠手感。**
3. **適合機械起泡。**
4. 高日曬牢度和抗紫外線性能。
5. 低溫固化(110°C起)。
6. 可與三聚氰胺或異氰酸酯交聯以增強性能。

### 應用：

1. EDOLAN UC 可用於刀塗或**機械泡沫塗層**，也可直接塗在織物上或在離型紙上做**轉移塗層**。
2. EDOLAN UC 適合做底塗，也可用於面塗。當用於底塗時，建議盡可能避免添加其它物質，如：塗料、填充劑、消光劑或手感助劑等，因為這會影響與織物的粘合(注：為了防止塗層滲入織物，導致粗糙的手感，建議預先對織物進行防水處理。預處理可用 BAYGARD 系列產品 3~5g/L，預處理對塗層與織物的粘合力有些副作用，建議預處理後先把織物在 100~110°C 之間烘乾，防止提前交聯)。
3. 若為改善手感，EDOLAN UC 可以與 EDOLAN HC01、EDOLAN HF 以不同比例混合，其它可能性是 EDOLAN XF 系列或 PERSOFTAL 系列的手感助劑的添加。  
注：預期效果會受到用量、織物種類、前處理和後整理或其它添加物用量的影響。

### 用量：

1. EDOLAN UC 通常用於浮刀塗層和滾筒刮刀塗層。對於塗層來說，它的原始粘度太低，需要通過添加 EDOLAN XTP 或 ACRACONC、TANAPRINT 系列的增稠劑，將其粘度增加到需要的範圍。
2. EDOLAN XTP 是一單組份聚氨酯增稠劑，有所有 PH 值範圍內都有效，不需要加氨水。成品漿具有很低的假塑性，接近牛頓流體，具有非常好的均勻性。注：為了使塗層漿達到最好的均一性，建議在加入前先把 EDOLAN XTP 按 1：1 與水稀釋，可以得到極好的假塑流動性和均勻性的漿料。
3. ACRACONC 和 TANAPRINT 系列是高濃預中和的丙烯酸類增稠劑，使用前無需加入氨水調節 PH，也不需加入水稀釋，增稠過程中會使塗層漿從假塑性流體到觸變型流體的轉變，保證了非常好的流動和均勻性。若為獲得顯著的增稠效果，可將 EDOLAN XTP 與 ACRACONC 或 TANAPRINT 增稠劑拼混使用。

大陸手機：1350-9624401(技術)，1382-5211745(業務)

# 安鋒實業股份有限公司

台灣省台中市工業區 24 路 29 號 TEL : 886-4-23501155 (代表) FAX : 886-4-23507373  
E-mail : anvictor@ms45.hinet.net 網站 : www.twanfong.com

## 面塗或無面塗的底塗配方：

產品	PBW
EDOLAN UC 或 EDOLAN UC 和 EDOLAN HF 100 或 50 加 50	
塗料	5~10
填充劑	
EDOLAN XMU	10~30
EDOLAN 手感助劑	2~7
RESPUNMIT 3300	0.5
EDOLAN XCIB 或 XCI	4~6
EDOLAN XTP(1 : 1 用水稀釋)	X(至所需粘度)

## 底塗後面塗的配方：

產品	PBW
EDOLAN UC	100
塗料	2~5
填充劑或消光劑	0~10
RESPUNMIT NF01	0.5
EDOLAN XCIB 或 ACRAFIX ML	4~6
EDOLAN XTP(1 : 1 用水稀釋)	X(至所需粘度)

## 機械泡沫塗層配方：

產品	PBW
EDOLAN UC	100
BAGARD FOAMER	1
塗料	10~20
EDOLAN XPS	8
AVOLAN IW Liquid	6
EDOLAN XCIB 或 ACRAFIX ML	4~6
EDOLAN XTP(1 : 1 用水稀釋)	0~X

## 工藝條件：

粘度：15~20Poise(HaaKeVT02)

泡沫濃度：220~240g/L

### EDOLAN UC 烘乾：

1. 當用於面塗時，烘箱應逐漸升溫，以第一段 80~90°C 的低溫開始，直到 130~140°C 最後一段。
2. 當用機械起泡時，建議降低第一段烘箱塗層上端的循環風速，防止產生結皮和不規則泡沫。
3. 當 EDOLAN UC 用作底塗直接用在織物上時，第一段溫度可在 120~140°C。  
EDOLAN UC 可以通過加入 4~6 份的 ACRAFIX ML 來提升纖維素纖維織物的性能，合成纖維及混紡物添加 4~6 份的 EDOLAN XCIB 或 2~4 份的 EDOLAN XCI 來顯著提升塗層織物的性能。  
織物在 150~160°C 之間焙烘 2~1 分鐘，產品完全聚合。建議最後的檢測放在生產結束後 24 小時進行，以保證化學品與織物在測試前能完全反應。

# 安鋒實業股份有限公司

台灣省台中市工業區 24 路 29 號 TEL：886-4-23501155（代表） FAX：886-4-23507373  
E-mail：anvictor@ms45.hinet.net 網站：www.twanfong.com

---

## 薄膜性能：

測量 0.1mm 透明薄膜

微硬度：60Shore A

100%模量：2MPa

拉伸強度：20MPa

斷裂伸長率：700%

熔融溫度：175~200°C

## 儲存：

本產品自出廠日起，保質期 12 個月，於密閉容器內。應儲存於 5~40°C 陰涼乾燥不能結凍處。打開過的容器，溶液表面可能會有結皮產生，建議在使用前先去掉結皮，以防止在日後生產中產生問題。**使用前需先攪拌。**

注意：此為一指導性資料，並不具有約束力，我們建議使用者能在使用之前做有必要的測試，不要把它當做一種直接的替代品，如此才能確保產品適合於指定的應用。