PET 红膜双面胶

文件编号：BS-MAT-018 文件类别：材料档案 文件版本：V3.0

文件属性	内部技术文件	文件状态	受控
编制	罗明海	审核	刘晓峰
批准	王琴	修订日期	2026 年 11 月 08 日

文件概述

PET 红膜双面胶技术档案，涵盖材料/设备/工艺识别、关键技术特性、加工控制、检验要求及批次追溯。

1 范围

本文件适用于 PET 红膜双面胶的材料识别、规格确认、来料检验、分切复卷、复合贴合、模切加工及成品交付控制。

PET 红膜双面胶属于工业胶粘材料，用于红色离型材料便于识别、剥离和自动贴装定位；适合卷材加工和模切。

材料型号、结构层次、供货状态和适用性能应以采购订单、客户图纸、供方技术资料及对应批次标识共同确认。未经技术评审，不得将相近型号或同系列其他厚度的参数直接移用于本型号。

2 产品标识与材料结构

规格形式：按客户图纸、样品及应用要求配置；材料构成：PET 薄膜基材＋双面压敏胶＋红色离型膜。

材料结构确认应核对 PET 聚酯薄膜的材质类别、颜色与外观、厚度等级及表面状态；含胶结构的应确认胶种、涂布面（单面/双面）、胶层连续性与离型方向；复合或背胶结构的应确认层间顺序、功能面与加工基准，并以供方批次资料和采购技术协议为准。

来料标签应与采购型号、供方、批次、规格、数量及技术资料一致；外包装、卷芯和材料本体标识应保持可追溯。

识别项目	控制要求
产品名称/型号	与采购订单、供方标签及批次技术资料一致，型号不得混用
主体材质	PET 聚酯薄膜；确认颜色、厚度等级、密度或硬度等级及表面状态
功能层/胶系	含胶结构确认胶种、涂布面（单面/双面）、胶层连续性及适用工况；无胶结构确认表面处理方式
离型/复合结构	确认离型材料型号、剥离方向、层间顺序及复合状态
规格形态	卷材、片材或模切件；宽度、长度、厚度按订单与图纸确认

3 规格与技术数据

本节区分制造商公开型号数据、企业采购/验收控制值和订单配置规格。不同数据来源的指标不得混合解释；供方典型性能值不自动构成本公司对所有批次的保证值。

对未列明的公称厚度、宽度、长度、硬度、密度、剥离力、导热系数、电阻率、屏蔽效能或温度等级，应按具体产品编号和批次资料确认。

项目	技术要求/数据	依据
基材	PET 聚酯薄膜	现有企业资料/供方资料
离型结构	红色离型膜	现有企业资料/供方资料
卷材规格	1240 mm × 50 m	现有企业资料/供方资料
总厚度	0.20 mm	现有企业资料/供方资料

4 性能特征与应用适配

红色离型材料便于识别、剥离和自动贴装定位；适合卷材加工和模切。

• 应用方向：电子部件、装饰件及需要红色离型识别的贴合结构

选型评估应至少明确被粘/接触基材、基材表面能与粗糙度、表面清洁状态、工作温度及持续时间、湿热/化学环境、机械载荷、装配间隙、贴合面积和后续拆卸要求。

胶粘材料的剥离与持粘表现受基材、表面处理、贴合压力、停放时间、温度和加载方向影响；泡棉/弹性材料应结合压缩率、回弹、压缩永久变形和装配间隙评价；绝缘、导电及导热材料应按实际电气/热学结构验证。

5 加工适用性与过程控制

工艺路线按材料厚度、硬度/柔软度、延展性、胶层粘弹性、离型力、卷材张力、产品几何和批量要求选择。可选工序包括分切、复卷、切片、复合贴合、背胶、圆刀模切、平刀模切、异形冲切、小孔套位、半断/全断及排废。

首件应核对材料层次、正反面、离型方向、外形尺寸、孔位/套位、切深、排废完整性、毛边/溢胶和装配适配性；批量过程中监控张力、定位、刀模状态、切深和卷面/片面质量。

6 质量特性与检验要求

检验应区分来料检验、首件检验、制程巡检、成品检验及必要的环境可靠性验证。检验项目、抽样数量和接收准则按客户图纸、采购技术协议及批准的检验计划执行。

胶粘性能测试必须记录被粘基材、表面处理、试样宽度、贴合压力、停放时间、剥离角度/速度或静态负荷；不得仅记录一个剥离力数值而省略测试条件。

检验项目	控制要点	适用方法/依据
总厚度/胶层厚度	按结构区分胶带本体、离型材料及含离型材料总厚度；多层结构分别记录	GB/T 7125-2014
180°/90°剥离粘接力	明确被粘基材、表面处理、试样宽度、贴合压力、停放时间、剥离角度及速度	GB/T 2792-2014；供方 TDS 指定方法
初粘性	按滚球法或产品指定方法记录滚球号数及试验条件	GB/T 4852-2002
持粘性/静态剪切	记录负荷、粘接面积、基材、环境温度及失效时间	GB/T 4851-2014
离型力与残胶	记录离型材料型号、剥离速度、离型方向及被粘表面残胶状态	供方方法/客户技术协议
耐温/湿热/老化	按产品使用工况规定温度、时间、湿度及试验后性能保持要求	客户技术协议/供方 TDS

7 典型失效模式与预防控制

胶粘材料的主要失效模式包括初始粘接不足、边缘翘起、胶层内聚破坏、残胶、溢胶、离型异常、胶面污染、卷材起皱及模切排废异常。

预防控制应覆盖被粘基材清洁度、表面处理、贴合压力、停放时间、环境温度、胶面防污染、离型材料匹配、卷材张力和刀模切深；对不同基材分别进行粘接验证。

8 包装、贮存与批次追溯

材料保持密封、清洁和干燥，避免阳光直射、雨淋、油污、粉尘及尖锐物划伤。

胶粘面、离型面和功能表面保持洁净；卷材搬运避免挤压、跌落和端面碰伤。

包装标签至少关联产品名称、型号、规格、供方、材料批次、数量、生产/复验日期及订单或工单信息。

超出供方规定储存期限、包装破损、受潮污染或状态异常的材料，应重新检验或经技术评审后使用。

9 记录与技术文件

检验记录应包含产品型号、供方及批次、订单/工单、抽样数量、检验方法、试验条件、仪器编号及校准状态、实测数据、判定结果、检验人员和日期。

材料替代、型号变更、供方变更、胶系/基材/离型材料变更或客户用途变化时，应重新评估材料适配性，并更新 BOM、技术协议、工艺文件及检验计划。

技术依据：企业官网产品与制造能力资料；对应制造商技术资料；采购订单、批次标签、客户图纸及检验记录。

技术资料与规范性依据

- 铂铄精密企业介绍与制造能力；https://www.boshuojm.com/aboutus/
- 铂铄精密产品与加工能力范围；https://www.boshuojm.com/strength/
- PET 红膜双面胶产品资料与规格核验档案；https://www.boshuojm.com/smjdz/pet/2026-06-04/299.html

编制	罗明海	审核	刘晓峰
批准	王琴	修订日期	2026 年 11 月 08 日