

汽车内饰布、复合面料 150CM

产品名称	汽车内饰布、复合面料 150CM
公司名称	周村盛源复合布加工厂
价格	面议
规格参数	成分及含量:毛布、2.5毫米海绵 幅宽:150CM 克重:10 (g/m ²)
公司地址	山东 淄博市周村区 和平工业园
联系电话	05336809858 13864316819

产品详情

随着无纺布初加工的工艺成熟，越来越多的企业将目光转向无纺布的深加工，以尽可能使产品的附加值及企业的利润得以提升。

在国内，热熔胶涂布设备的应用领域也因此不断得到拓展，医疗、卫生材料生产部门是这类设备使用最广的行业，汽车工业在中国的快速发展也拉动了零配件生产商对热熔胶涂布设备的需求，有关资料显示，国内土工布行业不久前也引进了迄今为止的第一条热熔胶生产线。作为一种成熟而又不断发展中的工艺，热熔胶涂布技术在无纺布深加工行业的前景会越来越好。

用即弃医疗用品（如手术衣、手术被单、湿巾、手套、鞋、帽等）、工业防护类产品、个人护理用品主要以无纺布复合薄膜产品为主，这几个行业对于产品的要求几乎是相同的，即防水性、透气性及舒适性。

本文将在分析比较目前医疗、卫生材料复合的几种主

编辑本段要的工艺特点：

1、淋膜：此种技术是国内企业最多使用的一种方法，特点：工艺简单、成熟、且生产速度较快（约100 m/min）。缺点：不可做有透气要求产品；手感硬、舒适性差；对无纺布的要求较高。克重低（18gsm以下）及涂布量低的无纺布（15gsm以下）淋膜效果不理想，因为卷材表面的不平整性使淋膜工艺容易产生漏点。

2、热轧：是二步法制造sms无纺布的标准工艺，国内很多企业使用此工艺进行膜、布的复合制造。特点：可以采用现成的设备及工艺。缺点：薄膜的成份为pe，而无纺织的成份为丙纶，两者的熔点不同使热轧辊的温度不能同时兼顾；热轧辊的热容量问题使同一温度下不同生产速度导致产品的复合强度均一性较差；热轧花辊的加工精度也是影响产品质量的一个因素；热轧方式对于透气膜材料的透气损失率较高（在30-40%之间）；生产速度较慢。

3、布粉复合：在无纺布或薄膜上均匀洒布热熔胶粉体，再通过热力进行复合的一种方法。特点：热力压辊使用橡筋辊及光面辊对材料的损伤很小。缺点：生产速度较慢、生产效率低；热熔胶粉的洒布均匀

是产品质量好坏的关键，但热熔胶粉的易吸湿性使均匀洒布变得相当困难，洒布量不好控制；热熔胶粉的熔化温度较高，透气膜的熔化温度较低，在复合时热熔胶粉不能完全熔融，从而产生剥离强度不够、复合膜表面平整度不好。

4、热熔胶透气涂布复合：特点：生产速度较快、透气膜材料的透气损失率低（在20-30%之间）。缺点：设备投资大（一套1600mm有效宽度的热熔胶透气涂布复合热熔胶系统成本在40万美元以上）；涂胶的克重高（以角度180°、强度3.0n/inch的复合要求为例，其用胶量达到4gsm或以上）；涂布时涂布头需要和涂布材料接触，对收放卷设备的稳定性、平整度要求较高；涂布工艺对材料施加的张力较大，而无纺布与薄膜则要求在张力很小的状态下运行，否则容易引起材料的拉伸变形，复合后产品起皱，从而影响产品的质量；操作调整较为复杂：无纺布和薄膜均不能耐高温，而热熔胶的使用温度基本上在150摄氏度或以上，低速运行易造成材料的烫断，引起生产的停顿、废品增加。

本产品的成分及含量是毛布、2.5毫米海绵，幅宽是150CM，克重是10（g/m²），染整工艺是磨毛，主要用途是汽车内饰，颜色是天蓝色,米色