

好产品汉高真空吸塑胶水技术配方生产厂家

产品名称	好产品汉高真空吸塑胶水技术配方生产厂家
公司名称	义乌市嘉邦胶粘制品有限公司
价格	480.00/桶
规格参数	汉高:免漆门真空吸塑胶水 FD3139:橱柜板材真空吸塑胶水 德国:PVC膜真空吸塑胶水
公司地址	浙江省义乌市江东街道九联隔塘7幢2单元302室 (自主申报)(注册地址)
联系电话	13588297509

产品详情

供应pvc膜真空吸塑胶水代加工、门板橱柜真空吸塑胶水代加工、实木家具真空吸塑胶水代加工、环保橱柜真空吸塑胶水厂家

吸塑胶简介编辑吸塑胶通常都是以聚氨酯乳液作为主要的组成成分，它具有良好的成膜性能，发生交联后具有优异的抗热及抗水性等。吸塑胶的特点编辑1、无毒、安全、无异味、无刺激性、无甲醛等有害气体释放、易清洁的特点;2、软硬度可调，以及耐高温、弹性好等优点;3、低粘度值、良好的喷雾及优异的粘接性能。适用范围编辑它广泛应用于有形部位的真空吸塑热复合，如聚氯乙烯(PVC)等软体材料和密度板、刨花板、木材等的真空吸塑成型，主要用于木门、橱柜、音箱板、电脑桌等的真空吸塑成型。使用注意事项编辑吸塑胶在使用过程中要特别注意以下几点，以免造成不必要的资源浪费。注意事项一、防止冷冻，优秀储存条件为5℃以上;二、不要与其他不同胶粘剂混合使用;三、加入3-5%固化剂，能有效提高耐温性。吸塑工艺包括大致十二个步骤：首先是材料的准备：中纤板1.保证板材表面的清洁，2.对于切割好的中纤板，其四边打磨时，应选用尽量细的砂纸打磨。这样在喷胶过程中，中纤板的四边不会因为纤维过于粗糙而导致吸胶不均，从而引起麻点现象。选择复合薄膜的注意事项1.根据对温度的要求，选择合适的复膜。不同的复合薄膜对高温有不同的反应，如有更改材料，应先评估操作条件后才大量生产。2.尽可能使用增塑剂含量低的复合薄膜，因为薄膜内的增塑剂在长时间储存及高温环境下，有可能游离出表面，从而影响粘接效果。3.对于硬质复合薄膜：建议使用比较短的吸塑时间，以及相对高的吸塑温度。4.对于软质复合薄膜：建议使用比较长的吸塑时间，以及相对低的吸塑温度。关于中纤板含水率1.一般要求中纤板含水率控制在6%—14%。2.优秀粘接条件要求中纤板含水率控制在8%—12%e四.对于粘合剂和固化剂的储存及混合要求正常情况下，吸塑胶单组分使用即可满足客户要求。2.如果客户对制成品的耐热要求超过70℃或生产车间温度、湿度过高时，建议加固化剂使用。固化剂用量在3%—5%。3.主剂和固化剂的比例必须称量准确。4.主剂和固化剂混合要均匀，建议电动搅拌，混合时间不少于2分钟5.储存于阴凉的地方，储存环境温度不低于10℃6.主剂和固化剂不用时，桶盖必须盖紧，开盖即用，不建议加水7.不得与其它粘合剂混用如何喷胶、如何确定喷胶量1.喷胶要均匀，对比平面，侧面和凹凸面需要双倍喷胶。2.通常，平面的喷胶量为：55—85g/m，轮廓面的喷胶量为：75—125 g/m吸塑方式的选择吸塑方式分为：干式吸塑、湿式吸塑两种方式。粘合剂低活化温度低活化温度系指在吸塑操作过程中，吸塑胶活化产生粘结性能所需的低温度，相应于胶膜层所能达到的温度，而非机台设定温度!胶通常情况下

，吸塑温度越高，越有利于胶膜对复合薄膜表面的浸润，对粘接效果有利。但客户往往会考虑复合薄膜的耐热程度，而降低吸塑温度。真空度取决条件1.真空度取决于不同的吸塑设备、不同的复合薄膜厂家、不同复合薄膜的厚薄、吸塑温度、板材表面的轮廓度、板材摆放位置等，客户应根据自己的实际情况做相应的调整。抽真空时间的决定因素1.抽真空时间取决于：复合薄膜的软硬度、吸塑温度、板材的轮廓度、真空度等，客户应根据自己实际情况做相应的调整。2.通常情况下，根据经验，在确保吸塑温度达到粘合剂低活化温度、复合薄膜充分软化条件下，抽真空时间为：5—30秒。十.压力根据经验，压力通常为2~18kg/m左右。1.对于湿式吸塑，建议压力时间为：3—5分钟。2水性聚氨酯真空吸塑胶分干式吸塑和湿式吸塑，其中，真空吸塑胶干化，进机台吸塑称为干式吸塑，而真空吸塑胶在湿的状态下就进入机台吸塑称为湿式吸塑，湿式吸塑主要针对客户设备无法达到真空吸塑胶的低活化温度或复合薄膜的耐热性能很差的情况下使用。通常情况下，一般使用的是干式吸塑，干式吸塑工艺要求：水性聚氨酯真空吸塑胶干式吸塑的工艺要求（1）基材的要求：基材全都采用中纤板，含水率8-12%；板材平直，板面平整，纤维细密不疏松，密度在0.7—0.8g/cm³。（2）基材，车间环境、粘合剂温度在15-25℃。（3）粘合剂涂布量：平面为40-80g/m²；横截/轮廓面为80-120g/m²（为防止涂布不均匀的发生，建议涂布两次）。（4）复合压力：依据轮廓复杂性和塑料薄膜的抗撕裂性能而定，在2—18kg/m²。（5）复合温度：依据轮廓复杂性和塑料薄膜的耐热性能而定，在80 - 110℃。（6）低粘合剂涂层热活化温度：>60℃。（7）压座温度：50-60℃。（8）压力时间：依据轮廓复杂性和塑料薄膜厚度而定,60 - 240秒。（9）饰面塑料薄膜的要求：塑料薄膜分平贴和三维成型两种，平贴用的塑料薄膜厚度在0.25mm以下，不耐热且收缩性较大；三维成型使用的塑料薄膜厚度在0.25-1.0mm。