

# 吸塑胶水厂家、免漆门橱柜真空吸塑胶水厂家

产品名称	吸塑胶水厂家、免漆门橱柜真空吸塑胶水厂家
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:免漆门吸塑胶 FD3139:橱柜真空吸塑胶 德国:PVC膜吸塑胶水
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

老品牌汉高免漆门真空吸塑胶水、汉高1011真空吸塑胶水、汉高橱柜板材真空吸塑胶水代加工、汉高模压门专用真空吸塑胶水大全

吸塑胶水厂家、免漆门橱柜真空吸塑胶水厂家

胶水在橱柜装修中的作用不言而喻，板材的粘接、橱柜五金件的连接都会用到胶水。但市场上的胶水种类繁多，让人眼花缭乱，到底哪种是橱柜专用胶呢？装修老师傅告诉你当然是真空吸塑胶。什么是真空吸塑胶橱柜专用胶用哪种？老师傅都说是真空吸塑胶吸塑胶通常都是以聚氨酯乳液作为主要的组成成分，是水性胶黏剂聚氨酯胶的一种。水性聚氨酯胶以其水性，无毒便捷使用等特点被市场广泛使用。随着人们对低碳环保的追求，催生了一系列的水性胶黏剂。吸塑胶的特点1、外观乳白色液体，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。胶粘剂在实际应用时有许多因素直接影响粘接性能，而且十分复杂。尽可能多地掌握这些影响因素，合理地利用有利因素，才有有效地提高粘接强度。吸塑胶的粘接性能橱柜专用胶用哪种？老师傅都说是真空吸塑胶橱柜吸塑胶作为一种胶粘剂，其粘接的强度主要与自身的性质、被粘物木材的材性及材质、粘接工艺有关。橱柜吸塑胶的性质与木材粘结强度的影响：胶粘剂的品种不同，它们的化学结构或单元结构也不同，用于粘接后得到的粘接制品的性能也大不相同。例如，用酚醛树脂胶制造的胶合板，其粘接强度、耐沸水性都很好，而用脲醛树脂胶制造的胶合板，粘接试件在沸水作用下很快就失去粘接强度，这是由于两种树脂胶的性质不同所决定的。对于同一种胶粘剂而言，胶粘剂的平均分子量大小和分子量分布的不同使粘接强度有明显的差别。一般来说，胶粘剂的平均分子量低，黏度小，对被粘物的润湿性好，对粘结强度有利，但是胶粘剂的内聚力较小，容易引起胶层的内聚破坏，平均分子量高的黏度大，对被粘物表面的润湿性较差，但是内聚强度大。对于热塑性胶粘剂而言，由于这种胶粘剂在粘接前后分子量不再变化，胶粘剂本身的平均聚合度（平均分子量）就直接决定了它粘结性能（粘结强度等）。因此这种胶粘剂的平均聚合度必须严格加以控制。如何喷胶、如何确定真空吸塑胶的喷胶量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真空吸塑胶的吸塑方式橱柜专用胶用哪种？老师傅都说是真空吸塑胶吸塑方式分为：干式吸塑、湿式吸塑两种方式。湿式吸塑，建议压力时间为3-5分钟，

而干式吸塑，建议压力时间2-3分钟。真空吸塑胶的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。真空吸塑胶使用时的注意事项一、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。四、勿置于阳光直接爆晒及潮湿的环境，或长期裸露于空气中。真空吸塑胶的应用范围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。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温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/cm<sup>3</sup>。（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/m<sup>2</sup>；横截/轮廓面为80-120g/m<sup>2</sup>（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/m<sup>2</sup>。（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。