

# 路嘉橱柜门板吸塑胶专用真空吸塑胶水质量环保无忧

产品名称	路嘉橱柜门板吸塑胶专用真空吸塑胶水质量环保无忧
公司名称	义乌市嘉邦胶粘制品有限公司
价格	380.00/桶
规格参数	汉高/嘉邦:免漆门吸塑胶 FD1011/143/3139:橱柜真空吸塑胶 中国: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

路嘉橱柜门板吸塑胶专用真空吸塑胶水质量环保无忧

真空吸塑工艺包括大致十二个步骤：

### 一.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。

### 二.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。

### 三.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%

#### 四.对于粘合剂和固化剂的储存及混合要求

1.正常情况下，生产的真空吸塑胶单组分使用即可满足要求。

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

#### 五.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

#### 六.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。

#### 七.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。

#### 八.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。

#### 九.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.对于干式吸塑，建议压力时间为：2—3分钟。

十一.

压力时间的要求：

1.对于湿式吸塑，建议压力时间为：3—5分钟。

2.对于干式吸塑，建议压力时间为：2—3分钟。

十二.喷枪口径的选择

1.通常情况下，喷枪口径为：1.5—2.5mm。

2.喷枪口径小于是1.0mm操作时易堵喷嘴，影响工作效率;喷枪口径大