

# 德国汉高橱柜门板真空吸塑胶常见问题解决方

产品名称	德国汉高橱柜门板真空吸塑胶常见问题解决方
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:亚光吸塑胶 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

### 德国汉高橱柜门板真空吸塑胶常见问题解决方

高压管专用真空吸塑胶水生产厂家、免漆橱柜真空吸塑胶水代加工、模压门真空吸塑胶水技术配方转让、移门橱柜真空吸塑胶水生产厂家

真空吸塑胶常见问题解决方现象一:凹槽起泡a.大面积起泡原因分析:1.温度或压力未达到要求,造成假吸;2.胶量不够,喷涂量少或者板材渗胶;3.预热(软化PVC膜)或吸塑时间(成型时间)不够;4.吸塑成型后,在温度还没有降下来的情况下,就撤消压力。5.胶水本身的耐热性不够。解决办法:1.增加温度或真空度;2.增加施胶量,选择质量好的板材;3.增加预热或成型时间;4.吸塑成型后,温度冷却至室温或略高,才撤出真空。5.配固化剂使用。b.局部起泡原因分析:1.喷胶不均匀,造成局部胶量偏少,使粘结强度下降;2.PVC膜的问题,PVC膜中含有增塑剂,在老化或受热的情况下,增塑剂易向表面迁移,影响粘结强度;3.吸塑机内加热管出现问题,造成温度不均。解决办法:1.尽量使喷胶量均匀;2.使用质量好的PVC膜;3.及时检修设备。现象二:边吸不住或者缩边原因分析:1.吸塑时,侧边温度偏低或者真空度不够;2.胶水的耐温性不够;3.吸塑成型后,在温度还没有降下来的情况下,就撤消压力。解决办法:1.增加温度或者真空度;2.配固化剂使用;3.吸塑成型后,温度冷却至室温或略高,才撤出真空。现象三:吸塑出的产品表面有麻点原因分析:1.胶水的粒径大,使用薄的PVC膜,易产生麻点,此类麻点的特点是均匀分散;2.配固化剂使用时,固化剂没有完全分散;3.板材表面没有处理干净,或者喷胶后,车间灰尘大,粘上去的,这种麻点分散很不均匀,而且大小不一;4.胶水的粘度过大,分散不均;5.胶水的粘度过小或者固含量低,造成板材起毛,此类麻点一般出现在凹槽边角部位,成块出现。6.喷枪空气压力不够,雾化不好。7.胶水没有过滤(这种情况指:一桶胶用到后,如果里面落入脏物或者有结膜产生,要用滤网过滤)。解决办法:1.选择粒径小的胶水;2.配固化剂时,延长搅拌时间,使固化剂能够完全分散;3.喷胶前把板材表面处理干净,喷胶车间要单独分开;4.选择粘度合适的胶水或者高固含量的胶水;5.胶水干燥后,可用细砂纸打磨;?6.增加真空度,调节雾化效果;