汉高PET真空吸塑胶、汉高刨花板真空吸塑胶

产品名称	汉高PET真空吸塑胶、汉高刨花板真空吸塑胶
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

汉高PET真空吸塑胶、汉高刨花板真空吸塑胶

真空吸塑胶是水性胶黏剂聚氨酯胶的一种，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。不少消费者选择真空吸塑胶，是因为看中其安全环保这一特点。 一、真空吸塑胶分类目前市面上的真空吸塑胶大致分为：PVC真空吸塑胶、PET真空吸塑胶、刨花板真空吸塑胶、木门真空吸塑胶等。二、真空吸塑胶的特点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。三、真空吸塑胶使用注意事项真空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1、防止冷冻，最佳储存条件为5℃以上;2、不要与其他不同胶粘剂混合使用;3、加入3-5%固化剂，能有效提高耐温性。四、真空吸塑胶常见问题解决方案现象一: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。