

汉高高光厚膜真空吸塑胶水对板材要求情况

产品名称	汉高高光厚膜真空吸塑胶水对板材要求情况
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

汉高高光厚膜真空吸塑胶水对板材要求情况

真空吸塑工艺操作规程一.中纤板的准备1.检查板材表面的清洁,将中纤板表面的木碎和纤维吹走,保持表面没有灰尘,过多的灰尘和纤维将会引起麻脸现象。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。对于外观要求较高的制成品,建议使用的砂纸细度为800目以上。二.复合薄膜的注意事项1.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.中纤板含水率1.一般要求中纤板含水率控制在6%—14%。2.最佳粘接条件要求中纤板含水率控制在8%—12%e四.粘合剂和固化剂的储存及混合1.正常情况下,我司真空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.助剂和固化剂的比例必须称量准确。4.助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.助剂和固化剂不用时,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.喷胶、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/m²,轮廓面的喷胶量为:75—125 g/m²六.吸塑方式1.吸塑方式分为:干式吸塑、湿式吸塑两种方式。2.干式吸塑:粘合剂干化合,进机台吸塑称为干式吸塑,一般在室温25 情况下,胶水干化时间为:10—20分钟。30 —40 环境下,胶的干化时间为3—10分钟。建议客户在胶膜完全透明后,即可吸塑。干化时间过长,影响粘接效果。特别是对于加固化剂的粘合剂,应尽量缩短干化时间,喷胶干后一小时内必需完成吸塑,否则会影响效果。3.湿式吸塑:粘合剂在湿的状态下,即进机台吸塑称为湿式吸塑。湿式吸塑主要是针对客户设备无法达到粘合剂的最低活化温度或复合薄膜耐温性能很差的情况下使用,由于粘合剂在吸塑过程中水份未完全挥发,因此,吸塑时间要比干式吸塑长。通常情况下,尽可能少用湿式复合,特别是加热时间短的吸塑操作,否则,成品有可能出现“滑胶”的现象。七.粘合剂最低活化温度1.最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最低温度,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。2.本公司粘合

剂要求吸塑的最低活化温度应高于55 (60 更优),也就是说在吸塑过程中,胶层表面的温度必须高于55。温度过低,会影响粘接效果及制成品的耐热性能。

八.真空度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。2.通常情况下,根据经验,对于0.16mm—0.20mm厚的Pvc薄膜,在机台设定温度为110~140 条件下,其真空度为:0.07Mpa—0.09Mpa。

九.抽真空时间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最低活化温度、复合薄膜充分软化条件下,抽真空时间为:5—30秒。

十.压力1.对于有胶囊的吸塑设备及部分无胶囊的吸塑设备,在抽真空时,上成型仓会注入热空气形成高压,确保复合薄膜贴紧中纤板,压力的大小取决于:吸塑温度、薄膜厚薄、板材轮廓度、真空度等,客户应根据自己实际情况做相应的调整。2.根据经验,压力通常为2~18kg/m²左右。3.对于部分无胶囊的吸塑设备,在吸塑时只有抽真空,没有加压,为确保吸塑效果,其真空度应相应调高。

十一.压力时间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