

环保家具嘉邦真空吸塑胶可以替代门板木器漆

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 环保家具嘉邦真空吸塑胶可以替代门板木器漆 |
| 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 | 嘉邦/汉高: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

实木门嘉邦真空吸塑胶可以替代门板木器漆

吸塑胶简介编辑吸塑胶通常都是以聚氨酯乳液作为主要的组成成分，它具有良好的成膜性能，发生交联后具有优异的抗热及抗水性等。吸塑胶的特点编辑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，以及耐高温、弹性好等优点;3、低粘度值、良好的喷雾及优异的粘接性能。适用范围编辑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。使用注意事项编辑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。吸塑工艺包括大致十二个步骤：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。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。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%e四.对于粘合剂和固化剂的储存及混合要求正常情况下，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.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，储存环境温度不高于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。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。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。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。