

广东厂家制作汽车水晶滴胶贴纸 透明PVC滴塑标贴uv彩印滴胶标牌

产品名称	广东厂家制作汽车水晶滴胶贴纸 透明PVC滴塑标贴uv彩印滴胶标牌
公司名称	深圳市宝安区松岗铭昇金属标牌厂
价格	1.05/个
规格参数	品牌:铭昇标牌 材质:铝、铝板、铝合金 适用范围:电器 家电 功放 音响
公司地址	佛山市南海区里水镇水口村92号
联系电话	15363602221

产品详情

滴胶标牌的滴胶可以分为以下几类：

1、果冻胶 2、打磨胶 3、PU胶 4、软胶 5、硬胶

1、果冻胶使用于布唛或布匹表面滴胶。

2、打磨胶使用于车标，皮带扣，具有耐磨擦特点，表面不容易坏。

3、PU胶使用于户外的产品，可以耐紫外线，PU胶使用久，表面不出现裂纹特点。

4、软胶使用于根据客户要求使用环境，常时间不滴胶不会变硬，使终软胶状态。

5、硬胶使用于根据客户要求特殊环境中对产品表面起到保护做用，在使用过成中会变硬一种滴胶。

二、滴胶标牌背面和厚度

滴胶标牌背面一般采用自带胶，粘性分析（是不会自然掉的，贴在室外也可以保用一年以上，前

提是贴着不去动它，不去扣它)。PVC, PC, PET, 铝板, 不锈钢类可以使用3M胶, 胶性好在室外可以使用三年以上。以上2种均有实际实验。

滴胶标牌常规厚度1.2-1.5MM厚度。要求高可分2次滴注, 价格偏高。也可以双面滴胶, 用于钥匙扣类。

三、滴胶标牌生产工艺流程

- 1、先将准备好的各类底材, 如: 银泊纸、滴胶商标、把表面保护膜撕掉。
- 2、将去保护膜的底材平放在水平一致的操作台板上丝印或彩印加工, 在等待滴注。
- 3、将水晶胶分别吸入滴胶机的两个真空储槽中, 根据水晶胶的比重, 算好水晶胶的体积比, 然后设定好滴胶机的流量。(注: 体积比与重量比不同, 因为A, B胶的比重可能有差异)。
- 4、保持A、B胶分别处于真空状态中, 开启滴胶机将A、B胶放入混合槽中, 真空搅拌。
- 5、将预先准备好的底材(如: 丝印好标牌、商标等)置于滴头之下, 自动滴胶。一般水晶胶层厚度2mm, 让其自然流平即可(注: 以上过程控制在10分钟之内, 以免胶液粘度增加, 导致不能操作, 机械滴胶的PU胶凝胶时间比手工操作的要短通常30分钟凝胶, 手工的2小时凝胶)。
- 6、底材在滴注水晶胶后3-5分钟, 观察胶面有无气泡或尘粒, 如有小气泡, 可用大头针将其刺破, 如发现死角有未流水晶胶到的地方, 用大头针引渡即可。
- 7、浇注好的标牌, 一定是要在无尘车间(如果是在做有灰尘车间, 滴胶标牌将不透明)放在20 -30 的室温下固化8小时硬化, 成为表面不沾手的水晶标牌。
- 8、如遇金属材料, 商标等, 本身厚度很厚, 固化时间就比较久, 制作大于2mm厚的水晶胶标牌, 可分二次滴胶, 第一次滴胶后, 固化3-5小时, 再滴加一层。
- 9、滴胶后的清洗, 无论手工滴胶, 还是自动化滴胶, 完工后机械、设备、容器都需清洗干净, 因为水晶胶硬化后, 不溶于任何溶剂, 因此必须在它没有硬化前将机器中、容器都需清洗干净(建议: 使用无水酒精)