

东莞厂家直销机柜水晶滴胶PVC彩印标贴 滴塑标签滴胶logo贴纸

产品名称	东莞厂家直销机柜水晶滴胶PVC彩印标贴 滴塑标签滴胶logo贴纸
公司名称	深圳市宝安区松岗铭昇金属标牌厂
价格	1.40/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 -3

0 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）