

河南厂家供应脲醛树脂粉 水溶性树脂粉 三聚氰胺胶粉

产品名称	河南厂家供应脲醛树脂粉 水溶性树脂粉 三聚氰胺胶粉
公司名称	河南环山实业有限公司
价格	8400.00/吨
规格参数	滨海..
公司地址	郑州市二七区中原第一城B19-5号
联系电话	17396931120

产品详情

胶合板、贴面、曲木家具的制造、提高液体脲醛胶固体含量、模具铸造、砂轮制造等

1. 胶混合液的制备在使用以前，将粉末状脲醛树脂溶于水，合适的水温为15-30℃。用热水溶解树脂时，很重要的一点是在固化剂添加之前先将树脂溶液冷却，否则胶的活性期会缩短。2. 技术指标

外观 白色，自由流动的粉末粘度25（胶：水=2：1）2500-3500 mPa·s SPH 25（胶：水=2：1）7.5-8.0比重25（胶：水=2：1）约1.220g/cm³。3. 胶混合液的配比（重量份）为

脲醛树脂粉 100水 40-60改性剂 适量固化剂 适量4. 用

途：胶合板、贴面、曲木家具的制造、提高液体脲醛胶固体含量、模具铸造、砂轮制造等。5. 贮运：树脂须被密封于其初始的容器内，并应严格贮存于一个温度适宜（理想温度15-30℃）且干燥的地方。在这样的条件下可贮放12个月。脲醛树脂粉不可燃。6. 包装：标准袋，每袋净重25kg。

木材的准备被胶合木板应厚度均匀，其表面必须去除油脂、灰尘等染物，木材含水率应为6-13%。涂胶量：涂胶量取决于胶合材的表面质量，一般涂胶量为150-200g/m²。在非常光滑的表面上（如中密度纤维板）或在贴面膜上，涂胶量可以适当减少。相反，在一些粗糙的表面，如单板表面，则要用更多的胶。陈化时间：陈化时间越短越好。容许的最长陈放时间取决于涂胶量、木材的种类、温度、相对湿度及气流速度（通风条件和排量）。通常情况下，加压必须有胶还发粘时进行。压力：压力取决于被粘物的密度、表面光滑度、厚度公差以及辅装时间。正常的压力是0.5-1.6Mpa（5-16kg/cm²）。加压时间：冷压为6

-8h,热压因材料和加热条件而定。高密度和低吸收性的物质,如硬木、特种刨花板(耐水)等需要更多的加压时间。甲醛释放量:脲醛粉粘成成的产品的甲醛放量取决于许多因素。最重要是的因素为:树种、胶混合液的配方(改性剂/固化剂的种类和多少)、涂胶量、涂胶速度、被胶粘物的湿度、从胶线到表面的距离、铺装时间及加压条件。另外,增加改性剂可以有效地减少甲醛释放量。清洗:拌胶及涂胶设备须在置胶前后清洗。用温水最易做到。胶一旦固化则是不可溶的。如果胶的残渣和用于清洗的水被排入下水管道,会引起污染,所以应对它们采取相应的处理措施。安全预防:脲醛树脂粉可以被安全操作。要避免皮肤可尚未硬化的胶直接接触,这会对皮肤过敏的人有影响,应戴不渗透的手套,同样地,要注意眼睛的保护以防溅入眼中。在饭前及工作后需要彻底洗手,洗后应当用纸巾擦干皮肤。当倒空运输袋时,要避免吸入粉尘。另外良条的通风条件是很重要的,尤其是在拌胶、涂胶