

圣顿机械PUR热熔胶复合机医用防护服无纺布防水透气膜贴合机

产品名称	圣顿机械PUR热熔胶复合机医用防护服无纺布防水透气膜贴合机
公司名称	江苏圣顿机械有限公司
价格	468000.00/台
规格参数	品牌:圣顿机械 型号:SD20200427-1 产地:江苏盐城
公司地址	盐城市盐都区大纵湖镇全民双创园经一路42号 (M)
联系电话	0515-88893101 18705101605

产品详情

热熔胶是热熔胶粘剂的简称，它在生产和应用时不使用任何溶剂，无毒，无味，不污染环境，被誉为“绿色胶粘剂”，特别适宜在连续化的生产线上使用。

1. 织物用热熔胶主要用于服装、鞋、帽、防尘、透湿、防护、家具的生产。使用该胶的服装不仅具有挺括、丰满的外观质量，还有着洗后自然平整，不经熨烫便可穿用的特点。使用该胶的鞋、帽轻盈透气，保型性好，尤其用于制鞋行业，还具有穿着舒适，减少鞋臭的优点。该用途热熔胶的技术指标如下：外观：白色或微黄色粒状或粉状。熔点：105-115；熔融指数：18-22G/10Min(160)；松装密度：0.48-0.52G/CM³；安息角：30-35度；粘接强度：1.5-2.0KG/25MM；耐洗性：5次。此类热熔胶可分为聚酰胺(PA)、聚酯(PES)、聚乙烯(LOPE和HDPE)和聚酯酰胺(PEA)等，该类胶粘剂已通过五项成果鉴定，完成国家“七五”攻关、河北省“八五”攻关项目，获国家发明奖、天津市、河北省科技成果奖各一项、获国家发明专利三项。2. 包装和书刊装订用热熔胶 目前，食品、饮料、方便面、啤酒、医药等的包装封箱，大都使用热熔胶通过封箱机来完成。书刊装订行业现已废除旧有的线、钉装，改为用热熔胶粘制工艺，不仅提高装订质量，更重要是大大加快装订速度。该用途热熔胶技术指标如下：包装用书刊用外观 白色粒状 浅黄，片状熔点() 70-84 65-78 粘度 2500-3500 5500-6500 硬度 78-82 65-75 固化速度 3-5 0-203. 热熔压敏胶主要用于妇女卫生巾、儿童尿布、病床垫褥、老年失禁用品等。特别是后者，随着我国人口结构的不断老龄化。今后老年失禁用品的需求将会迅速增加。该用途热熔胶的技术指标如下：外形：白色或微黄色块状粘弹、固体熔点：80-90 粘接强度：2.0-2.5G/25MM 卫生要求：无味、无毒、不刺激皮肤。4. 多用途溶剂型热熔胶在诸多产品的生产中，如：热熔转印、液晶材料密封、壁纸防伪、书画裱糊、计算机打印、食品生产日期打字、电线电缆打码等都是应用热熔胶的性能，但不能使用现有的粒或粉状的剂型，不须在适宜溶剂的存在下制成液状，涂布于某种基材上，获得薄而均匀的胶膜，方可用于后道工序的生产。由于溶质(热熔胶)的种类不同，可以制得多种用途的溶剂型热熔胶。5. 家具封边用热熔胶 我国是木材缺乏的国家，除了少量家具使用实木以外，通用家具大都使用纤维板，刨花或锯末板制作，而家具板材的边沿部位必须使用热熔胶将封边材料粘接起来，增加美感，酷似实木家具。该用途热熔胶的技术指标如下：外观：白色或微黄色粒状或棒状。熔点：70-84；粘度：45000-75000(180) 相对硬度：70-80%；固化速度：8-12秒。

PUR的应用及介绍

PUR热熔复合机技术参数：

1、

工作布宽：

1650mm

2、

机械轮辐：

1800mm

3、

设备线速：

0~30 m/min

4、

设备尺寸(长*宽*高)：

9900 × 3300 × 3200 mm

5、

导热油加热功率：

24KW和12KW可调 热油循环180 (MAX)

6、

设备总功率：

60KW

7、

电力供应：

380V 50Hz

8、

设备总重：

9500KG

PUR热熔复合机设备特性：

PUR热熔复合机设备操控采用可程式PLC设计及人机界面控制，操作人性化，维护简便，无张力放料装置，搭配加热循环系统，方便控制胶水温度升降及稳定度，贴合材料及成品可依需要采用中心卷取或表面选取方式，上胶方式分为点胶及全面涂布两种选项。

PUR热熔复合机设备特征:

1、

所用PUR热熔胶不含溶剂，是理想的绿色环保胶水；

2、

制品无残存溶剂，生产无污染排放问题，节省能源，占地面积小；

3、

复合的过程湿固反应，不可逆，粘合牢固耐水洗牢度好；

4、

PUR热熔胶不含水和溶剂，无需烘干，复合速度快；

5、

粘性强，用胶量省，节省成本；

6、

复合过程全联动控制，基材无拉伸，质轻柔软，手感好；

7、

热源为油热，加热快，热量均匀；

8、

熔胶系统独立出来，熔胶充分速度快；

9、

点状网纹上胶，成品透气度好，立体感强；

10、

机台人性化设计，节省操作人员；

11、

兼具小量多样化的生产设计，节省成本，数位化的控制系统，使操作性更为良好。

PUR热熔复合机操作注意事项：

操作者只有在完全熟悉，掌握机器的性能，工作原理后方可操作本设备。本设备必须有专人操作，非操作人员不能乱开，乱动。

生产前应检查电缆、断路器、接触器、电机等电器是否符合要求。

生产前须检查三相电源是否均衡，严禁缺相启动设备。

生产期应检查各旋转接头是否安全，管路是否畅通，有无破损，漏油，并及时排除。

生产前须将热油机打开，待温度升至工艺要求温度后，方可生产。生产前应检查各气压表压力是否正常，气路有无漏气，并及时修复

生产前检查各连接处的的紧固情况，有无松动，脱落现象，并及时修复。

设备大批量生产前，应先做小量试验，成功后方可大批生产。

生产前，应检查各液压站、减速机、轴承瓦盒、丝杠等润滑情况，应正确及时的加注液压油和润滑油。

停机后，必须及时清洗胶槽及刮胶附件，网纹辊，清除机器各部分残胶及污垢，以备下次使用。

严禁将腐蚀性液体与胶辊接触上，时刻保证各传动辊表面干净无异物。

热油机周围严禁堆放杂物，时刻保持热油机及四周干净无异物。热油机工作时，严禁用手触摸输送油管。

PUR热熔复合机维护与保养：

减速器每使用六个月应更换润滑油一次。

热油机每使用六个月应更换350#导热油一次。

液压油箱每用六个月应更换N46或N32耐磨液压油一次。

每月一次检查液压油箱，热油机油箱，清除油垢，排除杂质，加足润滑油及导热油

轴承，丝杠每班次加注润滑油。

每次停机后，必须及时清洗胶槽及刮胶附件，网纹辊，清除机器各部分残胶及污垢。

链条每班次要检查保证正常润滑并及时张紧。

每班次检查各连接部件，紧固件是否有松动和丢失，并及时紧固。

每班次检查油泵，油缸，电磁阀，分配阀，油管等连接处是否有漏油现象。

