

医用仪器 图标及用途 医用仪器 微细金属管件生产厂家

产品名称	医用仪器 图标及用途 医用仪器 微细金属管件生产厂家
公司名称	深圳市英菲尼奥科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市光明新区公明街道将石大围沙河工业区B2-10栋
联系电话	13714788980

产品详情

点胶问题介绍

在点胶工艺中，点胶问题会层出不穷，那究竟有哪些工艺因素会影响产品的点胶质量呢？接下来小编为大家一一阐述。

1、水平

高精度点胶机平台的水平度尤为重要，尤其是接触式点胶机，打好水平等于调试好了一半，是后续所有调试基础。水平没打好会衍生出很多点胶问题，如：点偏、多胶少胶、溢胶一系列问题。

2、点胶高度

高精度点胶机的点胶高度指的是针尖到产品杯面的距离，医用仪器展，点胶高度过高，会导致拉胶，点胶高度过低，会导致针头沾胶、爬胶，医用仪器 图标，进而导致产品胶量不均匀。

3、针头大小

在实际工作中，针头内径大小应为点胶胶点直径的1/2左右，点胶过程中，应根据产品大小来选取点胶针头。大尺寸产品用内径大一点的针头，小尺寸产品用内径小一点的针头，这样既可以保证胶点质量，又可以提高生产效率。

4、胶水的粘度

胶水的粘度会直接影响点胶的质量。粘度大，则胶点会变小，甚至拉丝；粘度小，胶点会变大，进而可能污染产品。点胶过程中，应对不同粘度的胶水，选取合理的压力和点胶速度，另外，选择镀层针头更不容易出现拉胶、爬胶。

5、温度

一般环氧树脂胶水应保存在0~5℃的冰箱中，使用时提前半小时拿出，使胶水温度与工作环境一致。胶水的使用温度应为23~25℃；环境温度对胶水的粘度影响很大，温度降低粘度增大，出胶流量相应变小，更容易出现拉丝现象。其它条件相同的情况下环境温度相差5℃，会造成出胶量大小发生50%的变化，因而对于环境温度应加以控制。同时环境的温度也应该给予保证，医用仪器图标及用途，温度过高胶点易变干，影响粘结力。

6、气泡

气泡分为两种：一种是胶水一定不能有气泡。一个小小气泡就会造成许多产品没有胶水；每次中途更换胶管时应排空连接处的空气，防止出现空点现象。第二种是胶水没有气泡，但是点到杯以后形成了气泡，原因是有些特殊的产品需要设置特殊的落针点，落针点不能在杯的正中心，否则会产生气泡。

7、设置预点胶，首点没有点好一般都是因为预点胶没设置好。8、需要特殊设定的流体

瞬间胶：对水性瞬间胶使用安全式活塞及Teflon内衬金属针头，对浓稠性瞬间胶，则使用锥形斜式针头，若需挠性则使用PP针头。

打肌肉针需要注意的问题

打肌肉针一般常用手臂上段的三角肌或臀部的臀大肌。

三角肌注射部位是上手臂的上三分之一处，大约是肩下10cm；臀大肌就比较严格点，要连接注射那侧的髂前上棘与臀裂的中外三分之一焦点处，也就是说注射那侧臀部的外上方，简单地说，把一侧臀部用十字分开，左侧臀部取左上方，医用仪器，右侧即取右上方，绝不能够靠内打，不然会损伤坐骨神经，严重会至瘫痪。两者皆需绷紧注射部位皮肤，注射部位由内向外消毒，针筒抽药后排气，三角肌30°斜面进针（食指固定针栓），进针后左手固定右手回抽，见无回血推药，臀大肌90°运用手腕力量垂直进针（拿毛笔姿势），进针后左手回抽，见无回血推药，进针深度为针头的2/3。

使用静脉注射需要注意的方面

使用静脉注射时需要耐心、细心否则就会注射不成功。常见的静脉注射失败的原因有

（1）针头斜面一半在血管内，一半在血管外，回血断断续续，注药时溢出至皮肤下，皮肤隆起，病人局部疼痛。

（2）针头刺入较深，斜面一半穿破对侧血管壁，见有回血，但推药不畅，部分药液溢出至深层组织。

（3）针头刺入过深，穿透对侧血管壁，药物注入深部组织，有痛感，没有回血，如只推注少量药液，局部不一定隆起。

在使用静脉注射时应注意：

（1）注射时应选择粗直、弹性好、不易滑动的静脉。

(2) 根据病情及药物性质，掌握注入药液的速度，并随时听取病人的主诉，观察体征及其病情变化。

(3) 对组织有强烈刺激的药物，注射前应先作穿刺，注入少量等渗盐水，证实针头确在血管内，再推注药物。

医用仪器 图标及用途-医用仪器-微细金属管件生产厂家(查看)由深圳市英菲尼奥科技有限公司提供。深圳市英菲尼奥科技有限公司 (www.sinowares.com) 是一家从事“ 穿刺针,取样针,消融针,蛇骨管,超声刀管,穿刺针,活检针, ” 的公司。自成立以来，我们坚持以“ 诚信为本，稳健经营 ” 的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“ 微创手术器械结构部件配套方案 ” 品牌拥有良好口碑。我们坚持“ 服务为先，用户至上 ” 的原则，使英菲尼奥在金属线、管、板制造设备中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！