

# 无锡家具封边胶厂家

发布日期: 2025-09-22

第二步, 让封边机上的胶轮把温度提升到一百八十度, 待对应的信号指示灯亮起的时候, 才按下其它启动按钮, 从而确保空压机的压力在零点六五帕斯卡这标准数值以上。第三步, 在封边胶熔化阶段, 需要把胶液的温度控制在一百六十度到两百度之间为佳。而封边机的胶轴的温度要确保在一百八十度到两百二十度之间为宜。第四步, 为封边机装上基材, 包括封边条和板材。其中, 工件要紧靠导轨挡板, 让所要封边的板材能平行且均匀地推进作业。。。热熔胶膜在加工生产的过程中需要经过高温熔融, 高温让有害物质挥发。无锡家具封边胶厂家

家具用热熔胶是一类\*\*于人造板材粘贴的胶粘剂, 它是一种环保型、无溶剂的热塑性胶。热熔胶被加热到一定温度时, 即由固态转变为熔融态, 当涂 布到人造板基材或封边材料表面后, 冷却变成固态, 将材料与基材粘接在一起。从20世纪70年代后期, 热熔胶开始进入要木材工业, 用于封边、胶合板芯、板拼接、家具榫接合等, 早期的热熔胶设备主要依赖于美国、 西德 、意大利等国的设备, 随着我国热熔胶设备的日趋成熟、稳定, 选择和使用适合于各个家具厂具体情况的热熔胶设备, 不但能提升家具的品质和档次, 而且可以提高生产效率, 减少板件整修的难度, 减轻工人劳动强度。无锡家具封边胶厂家家具封边热熔胶属于行业\*\*型的热熔胶膜产品。

主体材料封边胶的主体材料是热塑性树脂或弹性体, 是热熔胶的主要成分。依据运用意图的不一样, 用作热熔胶主体资料主要有乙烯及其共聚物、聚氨酯、聚酰胺、聚酯、聚烯烃、苯乙烯及其共聚物等, 此外, 还有聚乙烯醇、纤维素、聚乙烯醇缩丁醛等。增贴剂增粘剂是指相对分子质量为几百到几千、软化点为60~150摄氏度的一类无定形热熔型聚合物总称。其主要作用是降低热熔胶的熔体粘度, 提高热熔胶消融后对被粘接物的湿润性和初耐性, 达到增加粘接强度、改进操作性能、减少成本的意图。蜡类蜡也是热熔胶的主要成分之一, 其作用是降低热熔胶的熔体粘度, 提高流动性, 缩短露置时间, 改进耐蠕变性、可绕曲性及熔融速度, 削减抽丝表象、避免胶料自粘等; 还能够降低胶黏剂的成本。但蜡的加入也会降低热熔胶内聚强度及粘接强度。填料在热熔胶中还常常参加填料, 以降低成本, 减小固化后体积缩短率和过度的渗透性, 提高封边胶的耐热性和热容量, 延长胶的操作时刻等。填料用量一般为15% (质量分数) 以下, 加入过多会使胶的粘度增大太多, 降低粘附力和耐性。增塑剂家具封边胶中加入增塑剂能降低熔体粘度, 加速熔体速度, 提高柔耐性和耐寒性;

封边机的保养与热熔胶胶罐的温度封边机在不进行工作时, 要将胶罐的温度降低到150°C左右, 一方面可以避免热熔胶长期处在使用温度下产生炭化现象, 保持胶罐清洁, 不会造成供胶系统堵塞和降低加热性能; 另一方面, 在重新工作时, 又可以很快将胶罐升温到使用温度。胶罐的清理要定期清理胶罐和涂胶辊, 胶罐四周过多的炭化物和胶辊上的残留物将降低加热系统和供胶系统的性能。

残余胶的\*\*\*如果要将胶罐中残余的胶\*\*\*,可在封边机停止工作前,当胶还处于熔化状态时,将一T形物放入胶中,等胶完全冷却后,再重新加热,由于胶罐的底部和四周的胶先受热熔化,此时就能用T形物将大部分残余的胶取出。封边胶发挥着举足轻重的作用,不仅能提升家具的品质和档次,还提高厂商的生产效率。

从封边结果来看:在封边工艺无差别的前提下,使用PUR热熔胶封边的胶线\*0.03-0.05mm而EVA胶线可能达到0.1-0.2mm且PUR热熔胶相比于EVA热熔胶更不易黄变与长霉。从环保安全来看:PUR热熔胶是一种无任何溶剂/溶液的胶粘剂,没有任何异味,也不像溶剂型胶粘剂那样需要干燥过程,不会造成环境污染或者中毒问题,是一种绿色环保的产品。总体来说PUR封边胶的性能优于EVA封边胶。但相比EVA热熔胶PUR热熔胶固化时间相对较长,化学性凝固的完全固化时间需要2-5天,延长了板材的生产周期,但随着产品研发的不断成熟,固化时间正在进一步缩短。在\*\*化、定制化、环保化的发展趋势下PUR热熔胶成为封边胶应用主流是大势所趋。热熔胶封边是国内\*\*普遍, \*\*成熟的封边工艺。无锡家具封边胶厂家

热熔胶的主要成分是大分子聚合物。无锡家具封边胶厂家

一、胶的颜色要求理应有差别。若被接着物本身对颜色没有特殊要求,推荐使用黄色热熔胶,一般来说,黄色热熔胶比白色粘性更好。二、被接着物表面处理。家具封边胶对被接着物的表面处理没有其他粘合剂那么严格,但被接着物表面的灰尘、油污也应做适当的处理,才能使热熔胶更好地发挥粘合作用。三、作业时间。作业快速是热熔胶的一大特点。热熔胶的作业时间一般在15秒左右,随着现\*\*\*产方式—流水线的广泛应用,对热熔胶的作业时间要求越来越短,如书籍装订和音箱制造对热熔胶的作业时间要求达到5秒左右。四、抗温。热熔胶对温度比较敏感。温度达到一定程度,热熔胶开始软化,低于一定温度,热熔胶会变脆,所以选择热熔胶必须充分考虑到产品所在环境的温度变化。五、粘性。热熔封边胶的粘性分早期粘性和后期粘性。只有早期粘性和后期粘性一致,才能使热熔胶与被接着物保持稳定。在热熔胶的生产过程中,应保证其具有抗氧性、抗卤性、抗酸碱性和增塑性。被接着物材质的不同,热熔胶所发挥的粘性也有所不同,因此,应根据不同的材质选择不同的热熔胶。无锡家具封边胶厂家