

丽巢冷压胶使用注意事项

一、施工前准备

(一) 环境要求

施工环境温度需控制在 5°C - 35°C 之间，相对湿度保持在 40%-70%。温度过低，冷压胶的黏性会显著降低，影响胶水的流动性和对材料的浸润效果，导致粘接强度不足；温度过高，胶水干燥速度过快，难以进行充分的涂胶和贴合操作，还可能使胶水过早固化，无法达到最佳粘接效果。湿度过高会使胶水干燥时间延长，且容易在胶层表面形成水珠，影响粘接质量；湿度过低则可能导致胶水过度干燥，失去黏性。

施工场所应保持良好的通风条件，避免因胶水挥发产生的气味积聚，保障施工人员的身体健康，同时防止有害气体浓度过高引发安全隐患。

(二) 材料处理

被粘接的门板及其他材料表面必须保持清洁、干燥、无油污、无灰尘、无水分。可用干净的抹布擦拭表面，对于油污严重的部位，可使用专用清洁剂进行清洗，清洗后需确保表面彻底干燥，否则会严重影响胶水的附着力；并观察胶水是否存在分层、结块等异常现象，若有则不可使用。

(三) 工具准备

准备好合适的涂胶工具，如毛刷、滚筒、刮板等。根据不同的施工需求和胶水特性选择工具，例如，对于大面积涂胶，可使用滚筒提高效率；对于小面积或精细部位的涂胶，可使用毛刷或刮板。确保工具干净无杂质，避免杂质混入胶水中影响胶水质量。

二、涂胶过程

（一）涂胶方式

按照丽巢冷压胶产品说明书的要求，控制涂胶的厚度和均匀度。一般来说，涂胶厚度应在 0.1 - 0.3mm 之间，过厚会导致胶水干燥时间延长，且容易产生气泡；过薄则可能无法提供足够的粘接强度。

涂胶时应沿着一个方向进行，避免来回涂刷，防止空气混入胶层中形成气泡，影响粘接效果。对于门板等较大面积的材料，可采用分段涂胶的方式，确保涂胶的及时性和均匀性。

（二）涂胶量控制

根据材料的材质和密度合理控制涂胶量。对于质地疏松、吸水性强的材料，如木质门板，涂胶量可适当增加；对于质地致密、吸水性差的材料，涂胶量可适当减少。但总体要保证胶水能够充分覆盖被粘接表面，且不会因涂胶量过多而产生溢胶现象；一般情况下涂胶量在 180g/m²-220g/m²。

三、压合操作

（一）压合时间

涂胶完成后，需在规定的开放时间内进行压合操作，开放时间一般情况下从第一个门至最后一个门进压机时间控制在 30 分钟之内（高温天气）；压合时间一般在 4-6 小时。

（二）压合压力

使用专业的冷压机进行压合，根据门板的材质和厚度调整合适的压力。一般压力范围在 5-10 吨之间，压力过小，胶水与材料之间无法充分接触，导致粘接不牢固；压力过大，可能会损坏门板表面或使门板变形。

压合时间根据胶水的固化速度和门板的厚度确定，一般在 10 - 60 分钟之间。

确保在压合过程中，门板能够充分与胶水接触并固化，达到理想的粘接强度。

四、固化过程

（一）固化环境

压合完成后，将门板放置在温度和湿度适宜的环境中进行固化，避免阳光直射和强风直吹。固化过程中，环境温度和湿度的变化会影响胶水的固化速度和质量，不稳定的环境可能导致胶层出现开裂、脱粘等问题。

（二）固化时间

丽巢冷压胶固化时间一般需要 24 - 72 小时才能达到最终的粘接强度。在固化期间，避免对门板进行搬动、碰撞等操作，防止因外力作用导致胶层移位或损坏，影响粘接效果。

五、安全与防护

冷压胶属于化学品，施工人员应佩戴防护手套、口罩、护目镜等防护用品，避免胶水接触皮肤和眼睛。若不慎接触到皮肤，应立即用大量清水冲洗；若进入眼睛，应立即用大量清水冲洗并及时就医。

施工现场应配备灭火器材，避免明火和高温，防止胶水挥发的可燃气体引发火灾事故。

未使用完的冷压胶应密封保存，放置在阴凉干燥处，避免儿童接触。废弃的胶水和包装应按照相关环保规定进行处理，防止对环境造成污染。