

## 工艺过程方案(PS)版本:2025 年 3 月版

产品类型:湿气反应型聚氨酯热熔胶

型号规格:HT-680

工艺过程操作参数

装配时间或开放时间:	环境温度:5-30° C , 开放时间 18S, >30° C 时开放时间 25S 左右
建议施胶温度:	压盘 140°C-160°C, 胶管 120°C-140°C, 刮刀 100°C-130°C
施工说明书:	见注意事项
清洁信息:	停机后刮刀口要用清洗蜡块清洗, 最后用锡箔纸胶带密封
要求的基材含水率和温度:	基材含水率 8%-12%, 基材表面温度低于 15° C 时需加热, >40° C 时需适当降温
建议的施胶量(混合参数):	每平方涂布量 25g-35g (平膜在 28g 左右, 深纹路膜 35g 左右)
生产中的气候条件(湿度, 温度):	温度 5° C-40°C, 湿度 50%-90%, 基材表面低于 15° C 时, 必须开启对基材和面材的加热装置, 环境温度高于 42° C 时需降温, 空气湿度低于 50%时需要增湿
部件进入下一工序前的平衡时间:	环境温度 15° C 以上, 相对湿度 60%, 3 个小时以后可进入到下一道工序
生产线的速度:	30-60m/min

关键质量控制点(CTO)

注意事项:

- (1) 请使用专业的 PUR 融胶设备。
- (2) 开桶后检查胶水是否有结皮现象(用热风枪或火机烤表面, 如粘手就可正常使用)。
- (3) 换胶时, 压盘上的老胶需及时清理, 排气需排放干净。
- (4) 开机时, 刮刀需排胶, 再用塞尺清理刮刀口内部一次, 停机时刮刀口需用专业的蜡块清洗, 再用铝箔胶带密封。
- (5) 基材需要除尘、除油处理(对于个别基材如: 木塑、塑钢等可能需要做底涂处理)
- (6) 在生产结束后如果桶内胶没有用完, 建议压盘不要拿出, 保持继续密封压制, 出胶口用密封塞密封, 但如果停机一个月以上, 需用蓝色清洗剂冲洗涂胶设备;

胶水供应商: 安徽丽巢新材料科技有限公司

联系方式: 0551-82613483