

PUR貼合應用介紹

2021/11/01

熱熔膠 點貼 浮點貼 全貼與熱壓貼的比較 ---S 版

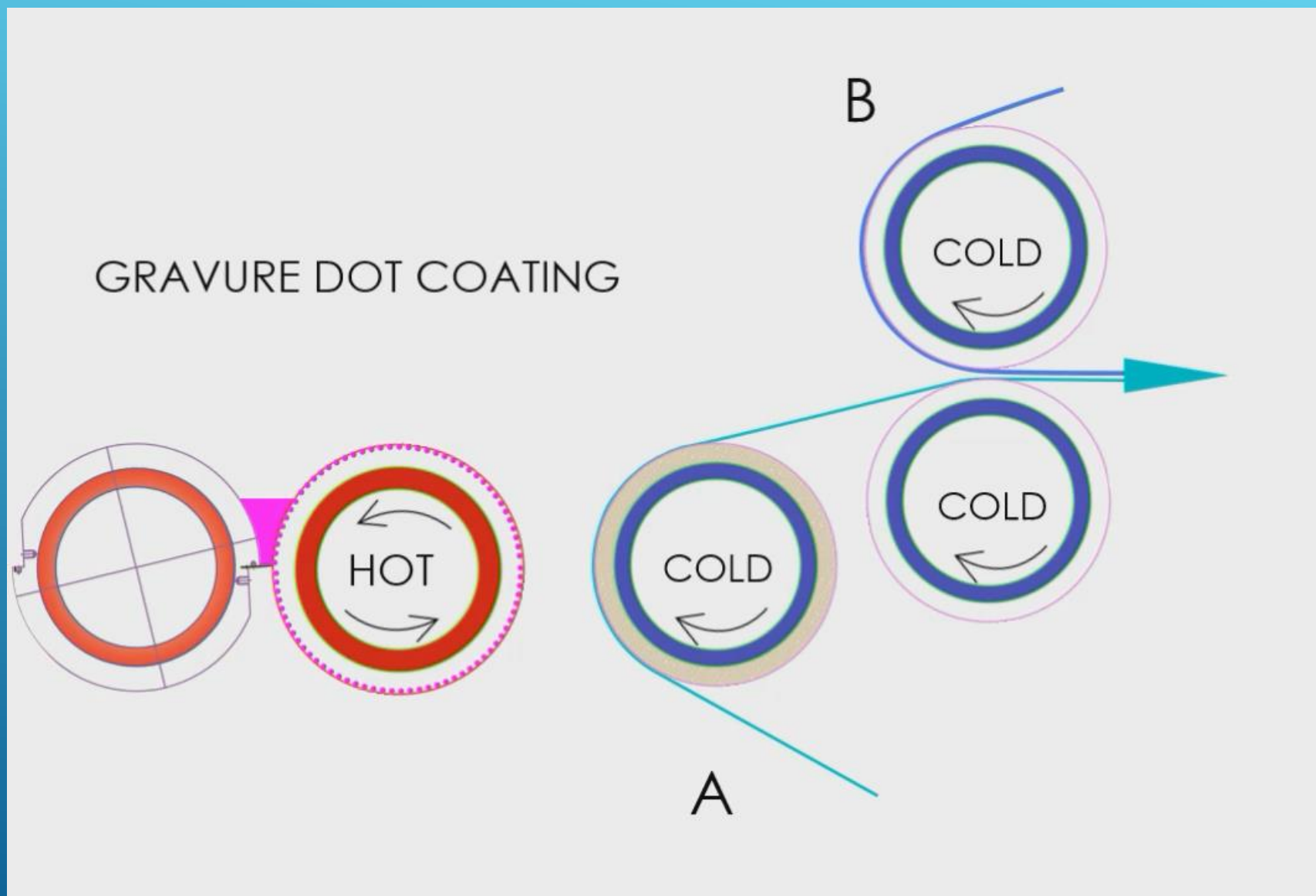
定義：A 料：有上膠的材料或稱為面

料

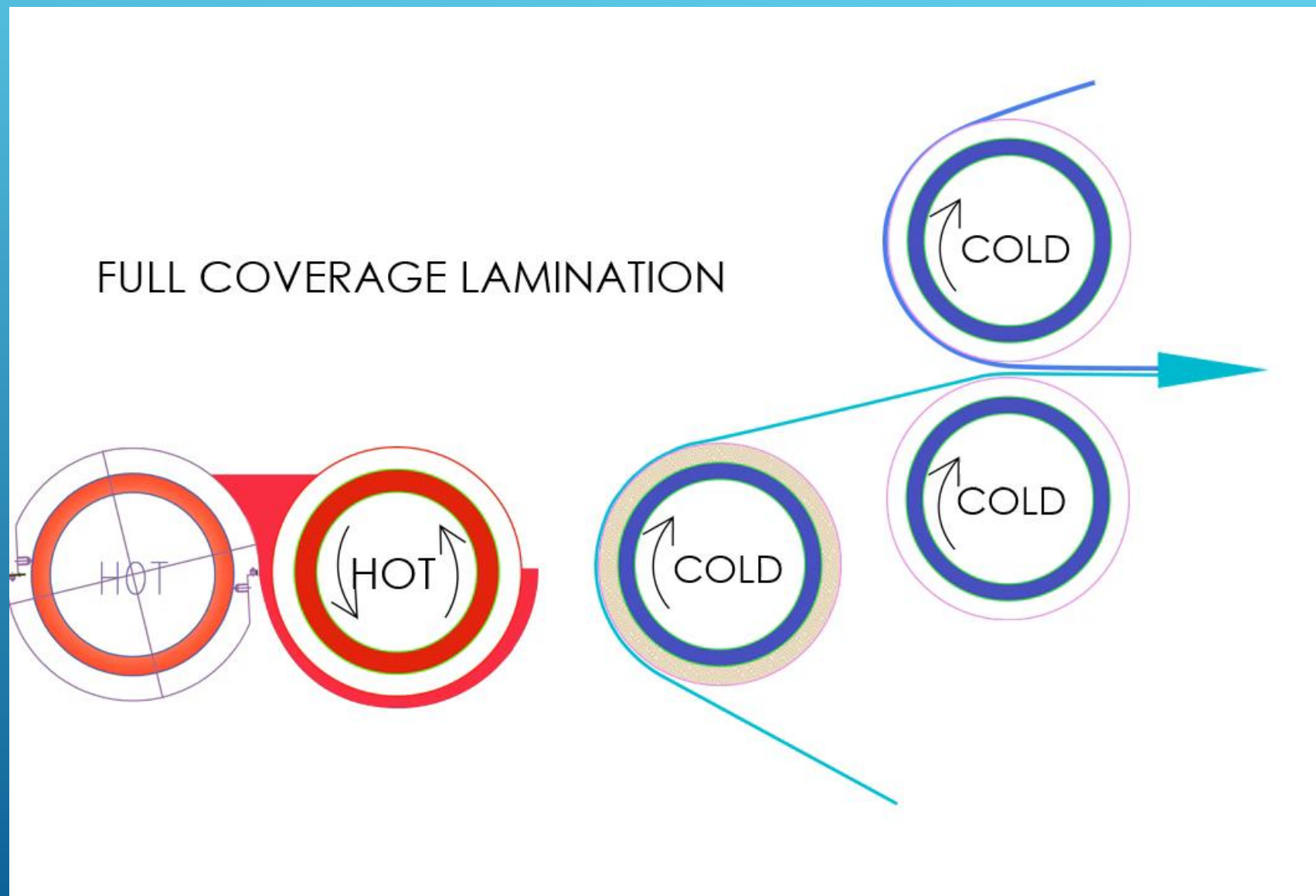
B 料：未上膠的材料或稱為裏料

機型	三功能熱熔膠複合機 + 熱壓貼			
	三功能熱熔膠複合機			
	點貼機			
貼合方法	A. 點狀貼合	B. 浮點貼合	C. 全面貼合	D. 熱壓貼
使用膠料	PUR or HDPE	PUR PSA or HDPE	PUR PSA or HDPE	不需要膠
上膠方式	利用凹版花紋的膠點來貼合 貼合時黏度範圍 2000~12000 cps	透過精密的間隙造一層膠膜,並利用速差將膠料按百分比塗在 A 料表面,形成一種均勻破碎的浮點,之後壓貼 B 料。 貼合黏度應用範圍 8000~15000 cps	透過剛性刀與紋輥間設定好的精密間隙,使膠料形成一層薄膜,同步轉移塗敷在 A 料表面,然後壓貼 B 料。 貼合黏度範圍 3000~15000cps.	高低溫膠膜中的低溫層, 或 高低溫混紡紗中的低溫紗.
使用花輪	凹版花紋,圓點或菱形。 點數:100~3000dpi。 需要不同的花輥獲得不同的上膠量	超細紋輪, 60#(3600 dpi)或 2000dpi 以上的小圓點。 單一花輥透過精密的間隙與差速操作可以獲得 3~200gsm 的可控膠量	超細紋輪, 60#(3600 dpi)或 2000dpi 以上的小圓點。 單一花輥透過黏度與間隙的操作可以獲得 20~200gsm 的可控膠量	利用加熱的貼合輥來融化低溫紗或低溫膜
刮刀型式與原理	撓性刀片, 刮刀是耗材,每片刀平均使用年限為一年	剛性刀, 刀間隙範圍 0.05~1.00mm。 常用間隙 0.06~0.30mm。 剛性刀具半永久性,除非砸傷,否則不需更換	剛性刀, 刀間隙範圍 0.05~1.00mm。 常用間隙 0.06~0.30mm。 剛性刀具半永久性,除非砸傷,否則不需更換	不使用刮刀.
膠料在材料上的位	有部份膠料會滲入組織 對薄膜與平整的材料貼合	破碎膠粒浮在布料組織峰點。 不易滲透到材料內部,對於膨鬆或	在材料表面形成一層膠膜。 依賴大面積而非滲透的黏著產生	半滲透到布料,形成花紋。 有部份膠料會滲入組織

點貼加工法

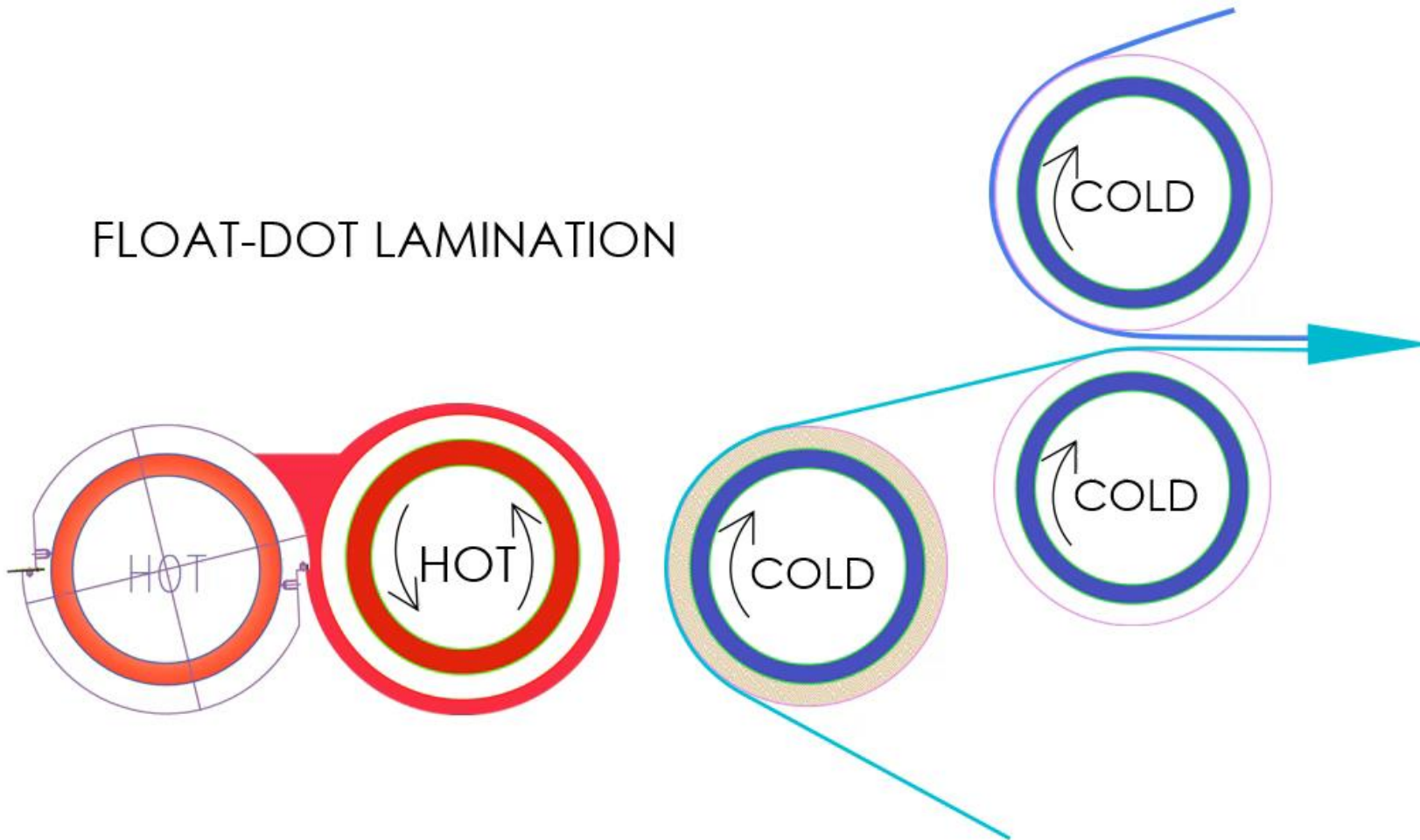


全貼加工法



浮點貼加工法

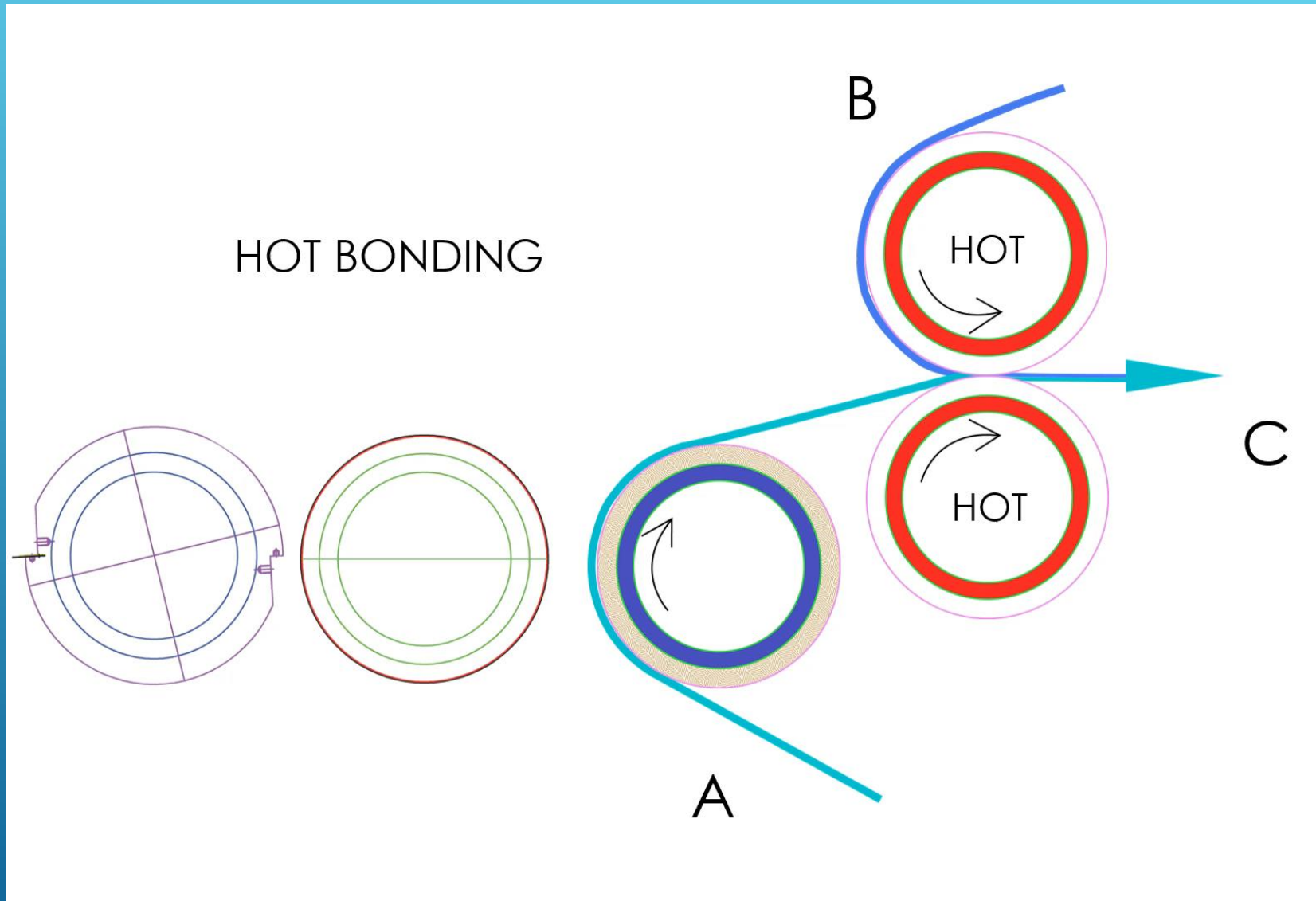
FLOAT-DOT LAMINATION



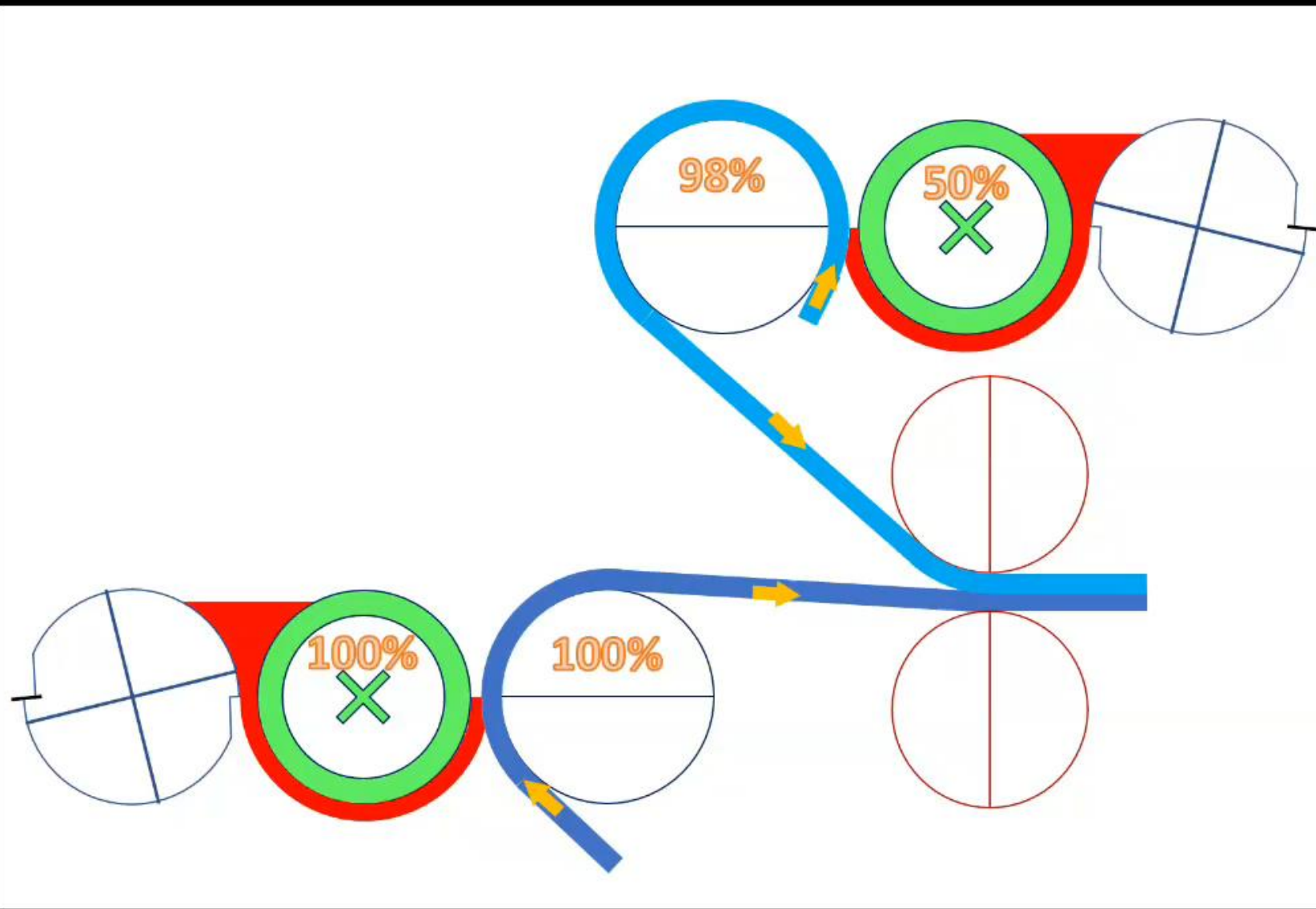
浮貼技術實況



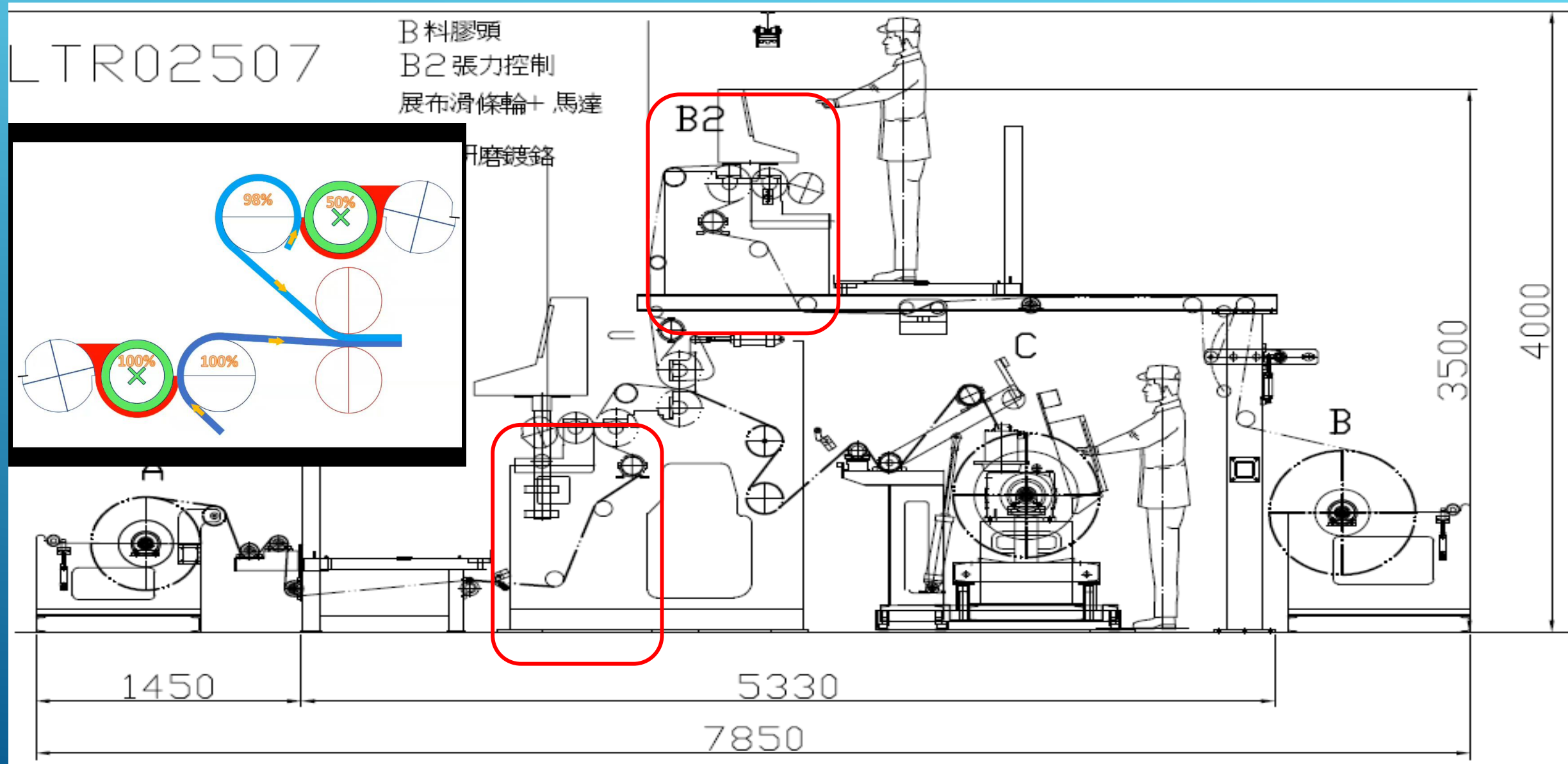
熱壓貼加工法



雙頭上膠加工法



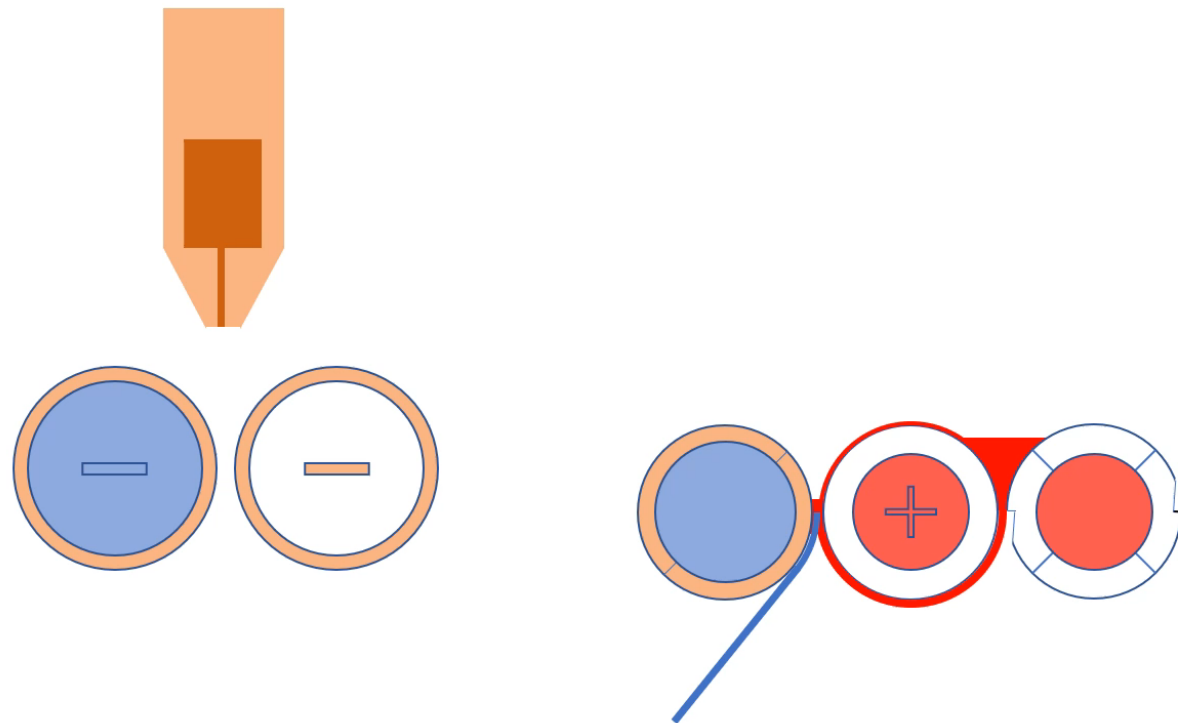
雙塗頭貼合



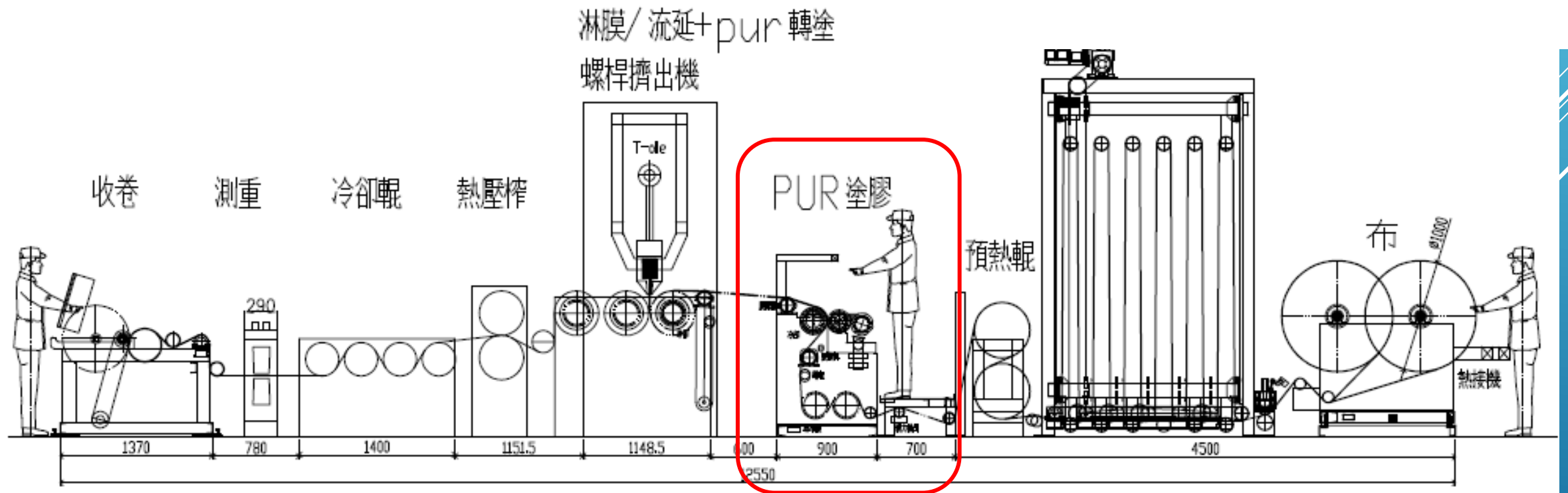
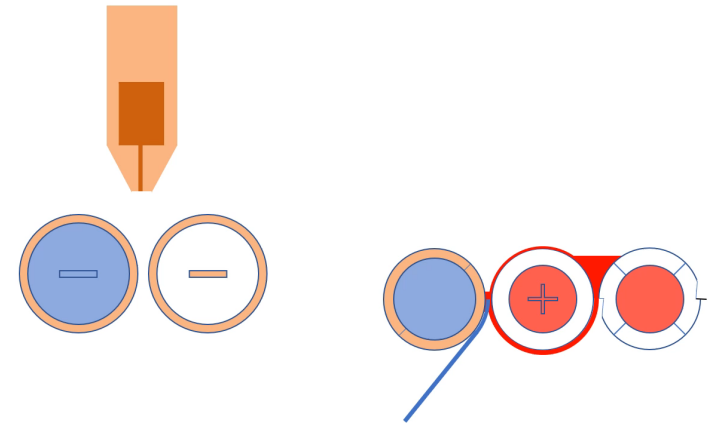
雙塗頭上膠



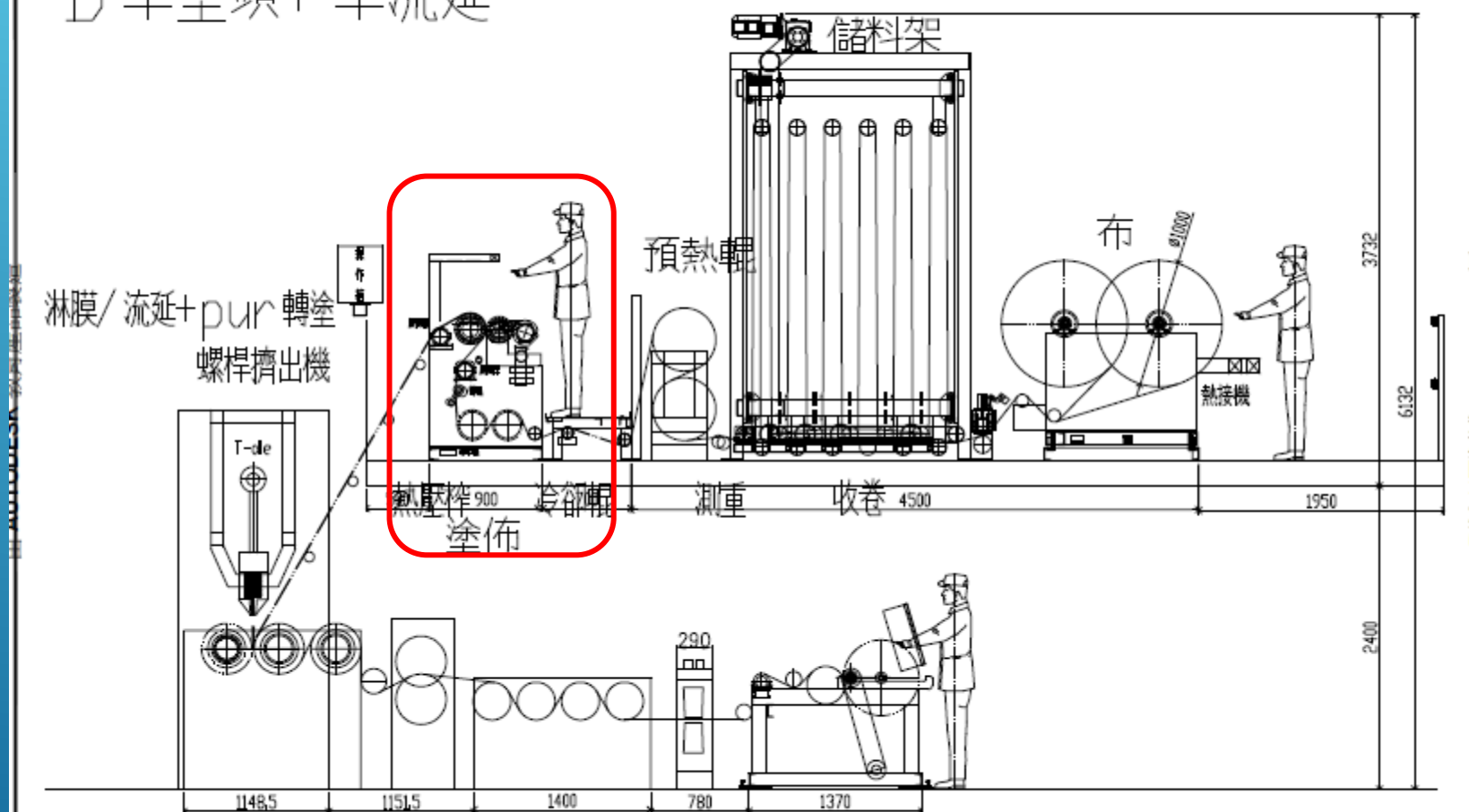
流延貼合加工



C 單塗頭+ 單流延



B 單塗頭+ 單流延



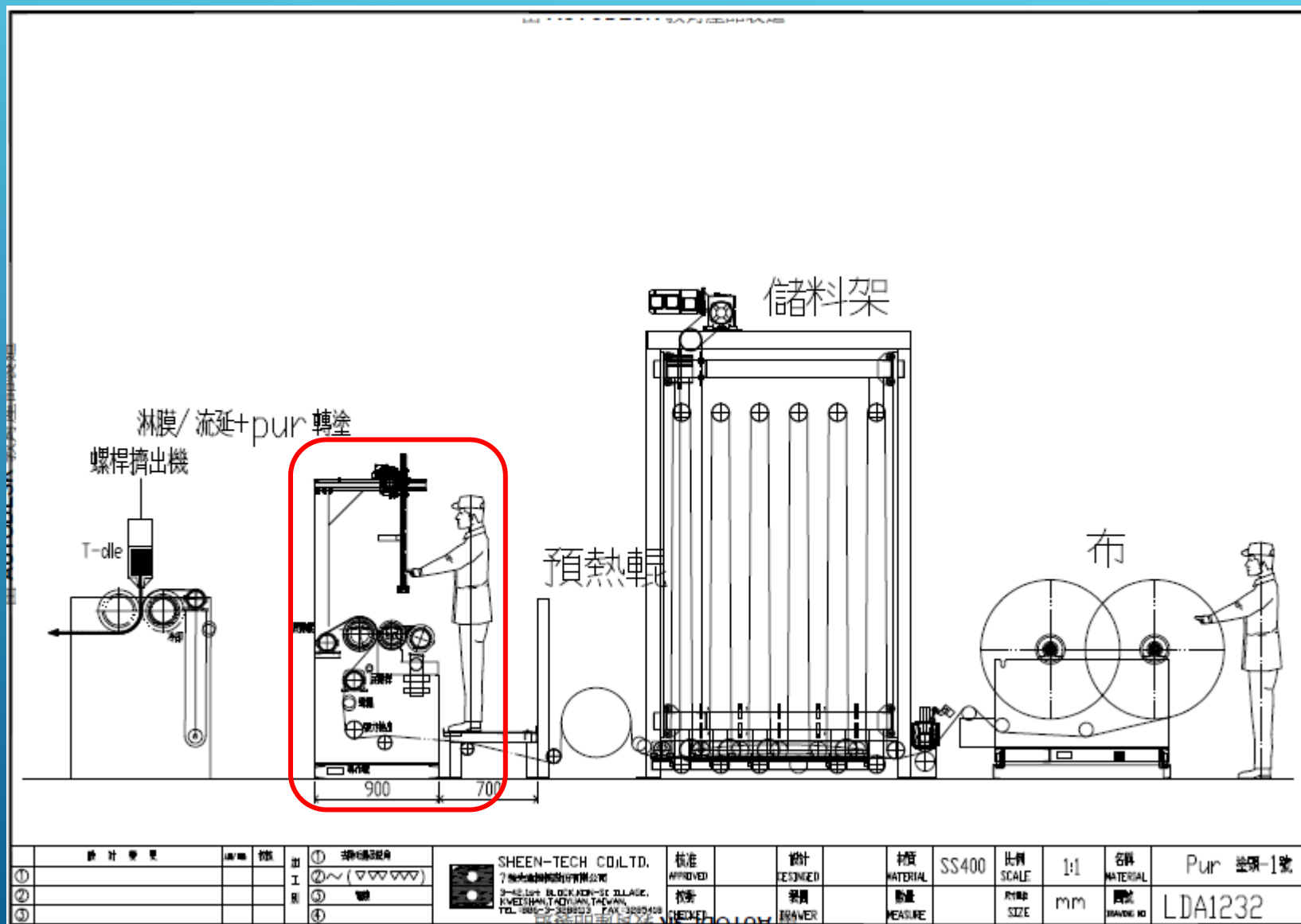
設計變更	圖號	檢核	① 塗佈頭	② 流延	③ 收卷	④ 測重
①			① 塗佈頭	② 流延	③ 收卷	④ 測重
②			② 流延	③ 收卷	④ 測重	
③			③ 收卷	④ 測重		

SHEEN-TECH CO., LTD.
 7 號大馬路 7 號 7 樓
 3-12, 1st. BLOCK, 7th. FL.,
 KWEI-SHAN, TAO-YUAN, TAIWAN.
 TEL: 886-3-2685023 FAX: 3265418

核准 APPROVED
 校對 CHECKED
 設計 DESIGNED
 製圖 DRAWER

材質 MATERIAL SS400
 數量 QUANTITY
 比例 SCALE 1:1
 單位 UNIT mm
 圖號 DRAWING NO. LDA124-B+R

流延+PUR轉塗



流延加工



物性測試

一 全貼產品貼合牢度測試數據表

- ▶ 產品範例：目前能滿足的產品：防水帳篷,防水箱包,充氣床墊,充氣枕頭,血壓袋...
- ▶ 處於合格臨界值的產品：救生艇,救生圈,安全氣囊...
- ▶ 尚無法滿足的產品：按摩椅氣囊,水下充氣囊袋,避震氣囊...

规格型号	840*840*20*20*205	材料名称	银灰
试验类型	力学性能	试验标准	
试验温度	370℃	试验湿度	%
送检单位	实验室	生产日期	2021.07.24A 白 19:22

备注：宽度 4.2cm 1485U 5 丝 1018 4G+23+100 2 号
实验时长 42h 2021.07.26 测试

Num	最大剥离力 N	最小剥离力 N	平均剥离力 N		克重 g/m ²	序号				撕破力 (两边与中间 的平均值)
1	114.019	80.686	93.827	中间 1		1、	边	372		32N
2	116.246	82.268	95.950	中间 1		2、	中	403		
3	111.295	67.013	85.371	中间 2		3、	中	398.8		
4	109.523	63.105	81.982	中间 2		4、	边	406		
5	118.140	66.989	88.318	两边 1						
6	126.341	68.449	92.987	两边 1						
7	107.503	74.707	91.493	两边 2						
8	112.184	77.237	91.726	两边 2						
平均值	114.406	72.557	90.207							

敬請指教

