

## 热熔胶常见问题与解决办法整理

在热熔胶的使用过程中，我们常常会遇到很多问题，下面就简单的整理一下，希望对大家有所帮助

常见问题	可能原因	解决办法
热熔胶施工后固化速度太慢	施胶量太多或者使用温度太高	减少施胶量、降低胶箱温度
热熔胶拉丝	操作温度太低、 胶槽内胶温太低、 胶箱内残留的旧胶太多	提高操作温度、 对胶槽预热、 及时清洗热熔胶使用机器
热熔胶渗透不好	热熔胶黏度太大、 使用温度太低、 胶层太薄、 施工表面有涂层（蜡或油质）	换黏度更低的热熔胶、 提高使用温度、 增加涂胶量、 试用不同性能的热熔胶或对其表面进行处理
热熔胶冒烟	操作温度太高、 热熔胶的稳定性差	降低温度、 更换热熔胶
热熔胶有气泡	热熔胶生产过程未抽真空或生产的其它问题	更换热熔胶
热熔胶碳化、凝胶	胶箱温度太高、 热熔胶被氧化、 热熔胶不稳定、 几种相容性不好的热熔胶混合	降低胶箱温度、 清理胶箱、 规范换胶、 更换热熔胶
粘接不好	施工温度太低、 施胶量不够、 热熔胶本身不粘	提高施工温度、 增加施胶量、 更换热熔胶