

PUR 反应型热熔胶 | 工艺指南

本文件提供 PUR 反应型热熔胶在工业复合与粘接应用中的通用工艺指南，供工程师及技术人员参考。

一、网纹辊涂布：广泛用于纺织品、泡棉及皮革复合，可实现精准涂布量控制，适用于低至中等粘度 PUR 系统，支持花纹或满涂施工。关键关注点包括胶温、涂布均匀性及网纹选择。

二、挤出涂布：将 PUR 胶以连续熔融膜形式施加，适用于结构性及高强度复合，特点为胶层均匀、粘接强度高，适合连续化生产。需重点控制粘度稳定性、温度及线速度同步。

三、狭缝模头涂布：用于高精度施胶，常见于电子及功能性复合材料，对工艺窗口要求严格，需确保熔体稳定、流动洁净及厚度可控。

四、辊压与压合复合：通过压力与停留时间控制实现有效粘接，适用于多种基材厚度及间歇或连续工艺。关注压力设定、冷却行为及开放时间匹配。

五、通用工艺建议：保持稳定施工温度，避免储存和加工过程中的水分接触，使开放时间
与初粘强度匹配线速度，并保持设备清洁以防止凝胶生成。