

# 佛山家具胶水工厂

生成日期: 2025-10-29

拼板胶的使用注意事项你知道多少？一、木材的控制：1、水分控制：14%以下；2. 保持拼接面平整，3. 清洁拼接，避免残留二、调胶的方法：1、用量根据容器的大小确定，一般3分1个容器为佳。2、选择好的容器，平底的圆形塑料桶调胶效果更好。3、不要加入其他物质，否则会引起凝固或强度急剧下降。4、配制好的胶水应在12小时内用完（发泡完成后使用效果更显著）。5、剩余剂量必须严格密封，无水保存。6、记录调配配方，方便日后需要，对成品的稳定性有一定影响。木工胶的选择和判断方法是测试用胶量、取同样重量胶水，比较分析实际涂胶面积大小。佛山家具胶水工厂

实木拼板胶的使用技巧有哪些？1. 如果板材较大，尽可能厚，防表面固化，胶量约为300g/m<sup>2</sup>后板材必须有胶水流动，无胶水流动异常，容易开胶。2. 从包装桶中取出胶水或固化剂后，注意进行适当提高搅拌袋子或盖子，避免与空气通过长期没有接触，以免发生失效。3. 压力平衡压力的发育，当压力为：软木6-10kg/cm<sup>2</sup>硬木10-15kg/cm<sup>2</sup>时。4. 时间越来越长卸压效果进行越好，对于长时间工作，小面积和板材公司可以在2小时内释放压力，大面积板材可以在5小时后释放。打扫完后，我辞掉了洗衣工具的工作，使用装有水的洗衣工具，但我不做任何工作，例如准备多种工具（头发、滚筒等）。佛山家具胶水工厂内部装修主要使用白乳胶及触变性橡胶木工胶黏剂。

常用家具木材拼板用什么胶？中硬木：中硬木，材质硬且重，强度大，纹理自然美观，质地坚实、经久耐用，是家具框架结构和面饰的主要用材。常用的有榆木，白蜡木，橡木，橡木，胡桃木，桦木，樟脑，楠木，桃花心木，有色木材等。此类木材价格较高，使用寿命长。中硬木因其质地坚实，拼板作业时对拼板胶要求较高，一般推荐强度较大的拼板胶。拼板胶给您推荐PG1268 PG1368 PG368 SAP22460等。特殊木材：特种木材，结构均匀，硬而重的材料，强度高，质地比中硬木坚固，耐用，生长缓慢且价格昂贵。常见的特殊木材包括檀香木，紫檀木，紫檀木等。由于特殊木材的非常坚固的质地，普通的拼图胶无法达到理想的粘合效果，因此需要更坚固的粘合产品。拼板胶给您推荐908、8201、8203等。

拼板胶生产厂家涂胶注意事项：1、涂胶：一般物料涂一遍胶即可。对于多孔性物料，需涂胶2—3遍，并且一定要在上一遍胶的溶剂完全挥发后，才能进行下遍涂胶，不可操之过急。为了防止胶层残留空气，涂刷时应朝同一个方向移动，这样利于空气的排出，但注意涂刮速度不宜过快。一般胶层越薄，缺陷越少，收缩越小，粘接强度越高。胶层宜薄勿厚，胶层过厚，将产生干不透、粘不牢及起泡等缺陷。因此，在保证不缺胶的前提下，胶层尽量薄些为好。胶层厚度一般应控制在0.08—0.15mm为宜，即胶量为250—350g/m<sup>2</sup> 2 晾置：晾置的目的是让溶剂挥发干净，增大粘度，推进固化。涂胶后须使溶剂挥发干净，切勿立即粘合，以免胶层发粘或产生气泡，导致粘接质量下降。晾置时间一般为5—15分钟/25℃。待胶层呈干膜状（用手指触及不粘指）时，应立即对准粘合；晾置时间不宜过长，以免胶层失去粘性，影响粘接强度。聚氨酯木工拼板胶干燥后可抛光、染色、喷漆，耐热可达140℃。

木工胶的使用技巧有哪些？1、木工粘合剂所用木材的含水率控制在8%~15%，粘接效果更好。2. 先准备加压器、清洁和防潮工具，然后是胶水。3、木工胶与固化剂的配比要充分混合，比较时之好尽量准确。4、木工粘合剂和固化剂的低透光率为10：0.5~10：1。搅拌一整天，但更好。请使用约4小时。如果气泡形成正常，则可以继续使用微气泡。如果气泡太多，就煎一下。使用前将木材浸泡在干净的泡沫中。5. 使用粘合剂时，应均

匀涂抹这些表面。涂胶时应提高板材和压力系统的加工速度。否则，如果停留时间过长，粘合剂表面会变硬。白乳胶出现分层现象要确认胶水没有过保质期。佛山家具胶水工厂

家具白乳胶使用需要注意根据不同用途，白乳胶可用水稀释，但需先将它升温至超过30摄氏度。佛山家具胶水工厂

市场上常见的几类木工胶压板胶：压板胶适用于可用于板加厚、板木结合、压蜂窝纸等工艺，具有粘接强度高, 固化速度快等特点，早期市场常用白乳胶以及脲醛胶压板，随着人们生活水平的提高，以及对环保的要求，脲醛胶将慢慢被市场淘汰，白乳胶占据大部分市场，白乳胶加压时间相对较长（4小时以上）且强度低等，但是对于门厂来说，除此之外，龙骨印确是行业一大痛点。而虎唛很好的解决了这一痛点，具有快干（30分钟），环保、强度高无龙骨印等特点。组装胶是用于木质工艺中两个部位组合的一种胶水，如：45°角部件的胶合，指接、打榫等工艺。早期用于组装的有木胶粉、拼板胶、白乳胶。佛山家具胶水工厂