

JSW-615 热熔胶调机流程（金属版）

压力、时间设定

(1) 压力以10-20磅/平方英寸为宜。

(2) 时间：建议使用时间4-8秒，
(时间越长，温度必须适当降低。
时间越短，温度必须适当提高。调
机前应先设定时间。)

注意事项：

(1) 每台热熔胶显示的温度都不
是实际温度，而且都会有偏差。
(2) 适当延长时间，降低温度的
工作方式，热熔效果更佳，粘接
更完美。

热熔胶温度设定

第一遍温度建议设定120度，把
热熔胶膜紧贴在机身上进行定
位热熔。（当纸边发现有溢胶，
必须适当降低温度。当胶层不
能贴合在机身上，必须适当提
高温度。一般每次以5度调整。

第二遍温度建议设定180-230度，
把装饰件热熔到机身上。（当
发现有溢胶，必须适当降低温
度。当粘接效果未达到理想，必
须适当提高温度。一般每次以10
度调整。当调整到机身与装饰
件间隙边有轻微的溢胶，降低
温度5度为最佳工作温度。

异常处理

(1) 整体粘接不牢固：调整温度、
压力。
(2) 部分位置粘接不牢固：采用
耐高温胶纸对不牢固部位对应模具
进行补模。注意模具整体平衡。
(3) 溢胶：适当降低温度或压力。
确认热熔胶膜小于外壳热熔部位。