

JSW-615 热熔胶调机流程（通用版-平板电脑）

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8-16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80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120-160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。