

# JSW-615 热熔胶调机流程（通用版-手机）

## 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。