

喷胶常见故障分析及解决--脱胶

问题	起因	解决办法
脱胶	1、操作温度太低或太高	调整操作温度
	2、工件表面有特殊涂层	选择适合的热熔胶
	3、上胶量不够	更换较大孔径喷嘴或加大胶泵压力
	4、包材质量问题	选择适合的材料商
	5、热熔胶粘度不够	选择适合的热熔胶
	6、生产线压箱力不够	调整生产线压合装置