



深圳天丰泰科技股份有限公司
电话：0755-61118888 传真：0755-66611128
地址：深圳市宝安区沙井新桥赛尔康大道1号C栋

生产日期：

机器编号：

压盘式 PUR 胶机 操作手册



深圳天丰泰科技股份有限公司



目录

1. 概述-----	1
1.1 版权	
1.2 用途	
1.3 安全规则	
2. 设备主要构成-----	5
2.1 结构及工作原理	
2.2 压盘胶机主要结构图	
3. 安装-----	9
3.1 概述	
3.2 运输	
3.3 安装要求	
3.4 设备安装	
4. 参数设定与调节-----	13
4.1 概述	
4.2 温控系统的参数设定	
4.3 马达控制	
4.4 气控系统的调节	
4.5 压盘位置识别与调节	
4.6 胶泵压力调节	
5. 操作-----	20
5.1 胶机加温	
5.2 装新胶桶/开机	
5.3 排空步骤	
5.4 更换胶桶	
5.5 关机	
6. 日常保养-----	22
6.1 概述	
6.2 保养	
7. 维修-----	23
7.1 常见故障描述和检查	
7.2 维修	
7.3 部件分解图	
8. 规格型号-----	28
8.1 总体尺寸	
8.2 规格型号	

附件：PUR 热熔胶机在换胶时清洗与日常维护必备知识
电路图和气路图



深圳天丰泰科技股份有限公司
电话：0755-61118888 传真：0755-66611128
地址：深圳市宝安区沙井新桥赛尔康大道1号C栋

压盘式 PUR 胶机使用说明

1. 概述

1.1 版权

本操作手册为系列压盘胶机的总手册，用户具体所订购的压盘胶机的手册内容可加減。

深圳天丰泰科技股份有限公司拥有此操作手册的版权。未经许可，不得复印和翻印。如需要，制造商可提供操作手册的复印件。

制造商不保证手册内容绝对精准。

制造商保留对手册的修改权。

深圳天丰泰科技股份有限公司对手册有最终解释权。

1.2 用途

压盘胶机仅用于所适合的热熔胶或其它液体。如有疑问，请与制造商联系。



压盘胶机仅使用于所适合的未损坏的胶桶。

请按手册中的安全规则操作。

其它类型的应用或未按正确操作规程操作所造成的人员伤害和设备损坏的责任由使用方承担，与制造商无关。

1.3 安全规则

1.3.1 时刻注意以下安全事项：



应有专门技术人员对设备进行安装和维修，专门技术人员指必须经过培训、有必要的经验或相关经历、能进行安全工作、防止事故发生的人员。



热熔胶机应有安全防护装置。注意露在外面的移动件，旋转件和其它危险件，如胶机的马达和胶泵。



热熔胶机上许多外露的部件，如胶管，喷枪等在高温下工作，高温热熔化胶能烫伤皮肤。所以，操作、加胶、安装、连接胶管和喷枪时，一定要穿防护服（手套、眼镜、衣、鞋），有些胶产生有毒气体，必须过滤掉。

以下情况，不得开机。



- 在易燃、易爆的环境下
- 腐蚀性液体
- 产品为食品
- 无防护措施
- 不适用的热熔胶或液体
- 控制柜门未关好
- 环境温度低于-10℃或高于 50℃
- 压盘胶机未接地

1.3.2 有关热熔胶的安全事项

使用热熔胶应特别小心。热熔胶在高温和半硬状态下有快速粘合性能，特别容易烧伤裸露的皮肤。

按胶商提供的胶温工作。

一定要穿防护手套、眼镜、衣服、鞋，以减少烫伤危险。一旦烫伤，不要立即将胶从皮肤上清理，应立即用冷水冲洗，并看医生。

关于热熔胶的安全规则，可从有关资料和其制造商那里得到。

1.3.3 有关热熔胶机的安全事项：

注意随机手册中安全规则。安装、操作、维修热熔胶机时，尤其是热熔胶机安装后，一定要注意与热熔胶机有关的安全规则。

1.3.4 安全标识

手册中安全标识能提高安全性。以下安全标识应时刻注意。



注意
总安全标识



有电
必须由专业人员完成



主电源：对胶机进行
安装维修等工作时候，
切断主电源



操作时需戴手套



防护镜
安全面具



小心机械伤人



严禁事项



小常识



高温表面



易燃液体



高压泄露



深圳天丰泰科技股份有限公司
电话：0755-61118888 传真：0755-66611128
地址：深圳市宝安区沙井新桥赛尔康大道1号C栋

2、技术参数

技术参数		性能	
外形尺寸	L1000×W550×H1450mm	控制系统	PLC+触摸屏
净重	380kg	温控范围	常温--180℃
电源类型	AC220V/50HZ	加热时间	25 分钟
加热功率	7.5KW	最大出胶压力	出厂≤50kg/cm ²
胶筒规格	20kg 标准桶	保温功能	无
胶筒内径	280mm(286mm 需定制)	超温报警	有
电机最高转速	60rpm	低胶位报警	有
胶管内径	φ 8mm	空桶报警	有
工作气压	0.4~0.8MPa	压盘行程	Max:600mm

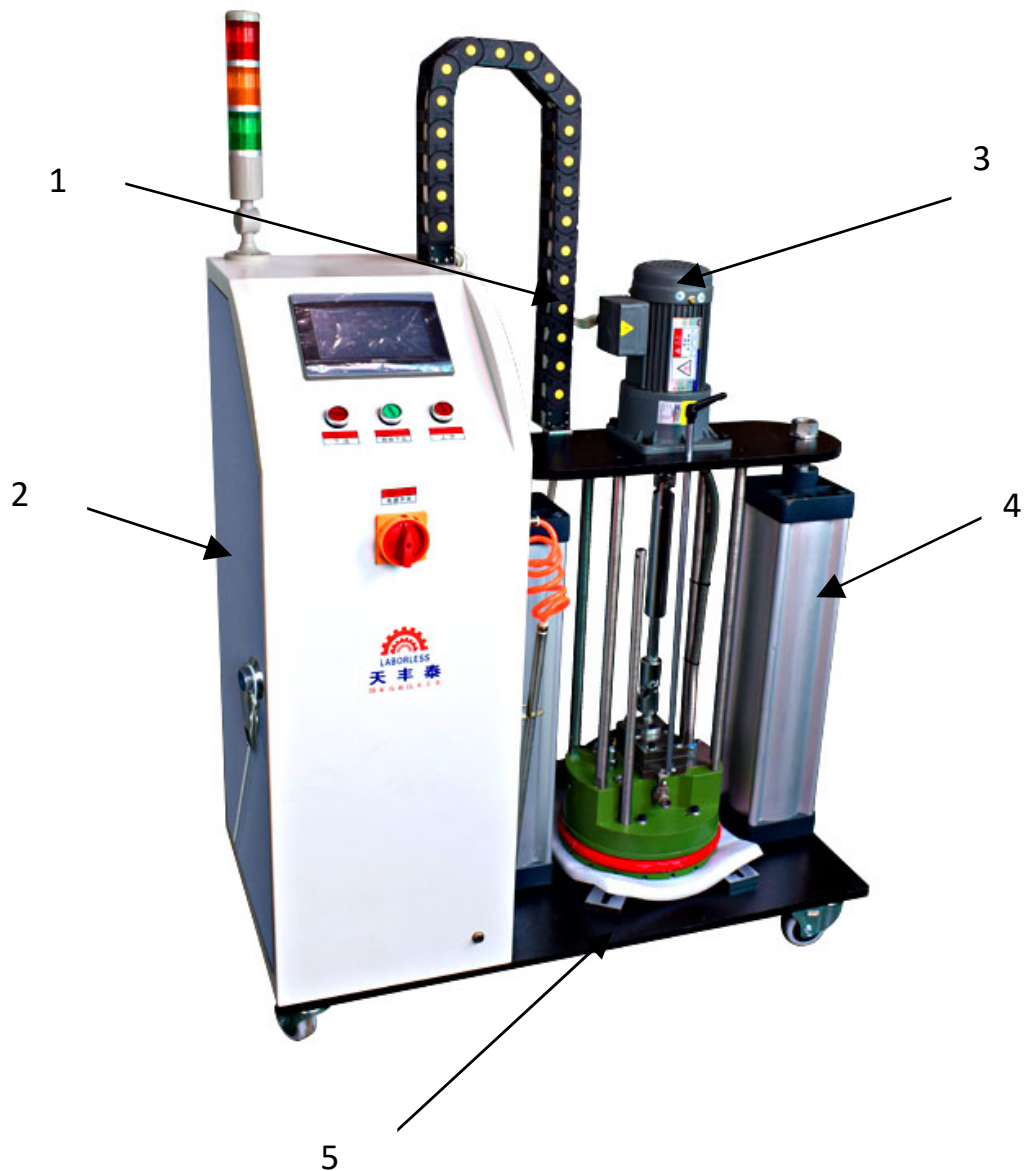
3 设备主要构成

3.1 结构及工作原理：

安装在底板上的两个气缸带着压盘上下运动，5加仑的胶桶放在底板上。

胶机将胶桶中的热熔胶（或类似液体）从固态加热至液态，胶泵吸进液态热熔胶，以一定压力将热熔胶经由胶管输送到施胶之处。

3.2 压盘式胶机主要结构图





深圳天丰泰科技股份有限公司
电话：0755-61118888 传真：0755-66611128
地址：深圳市宝安区沙井新桥赛尔康大道1号C栋

图 1 外形

1-多层指示灯(绿：正常)、(黄：温度异常)、(红：桶空)

2-控制柜, 3-变频调速电机 4-压盘升降气缸,

5-胶桶固定箍

3.3 压盘：

压盘是铝结构，里面装有加热器，加热后的压盘将胶熔化，加热温度由温控系统控制。工作时，压盘由上而下落下，使胶桶密封，防止空气进入，并防止热熔胶泄漏。还包括溢流阀、排空阀和两个出胶口

3.4 胶泵及马达系统：

胶泵及马达系统主要含胶泵、马达，本系统将胶桶中融化了的热熔胶吸进，并送到配胶座。

胶泵：

胶泵将融化了的热熔胶从胶桶中吸进，并以一定压力将热熔胶经由配胶座及胶管最后输送到喷枪。

胶泵安装在配胶座上，由交流马达驱动。

胶泵的转速在触摸屏上显示。

马达：

马达为交流变频电机，控制胶泵转动速度来调节泵的出胶量，在控制屏上直接按↑和↓按钮调整。

最高频率不超过 60HZ。

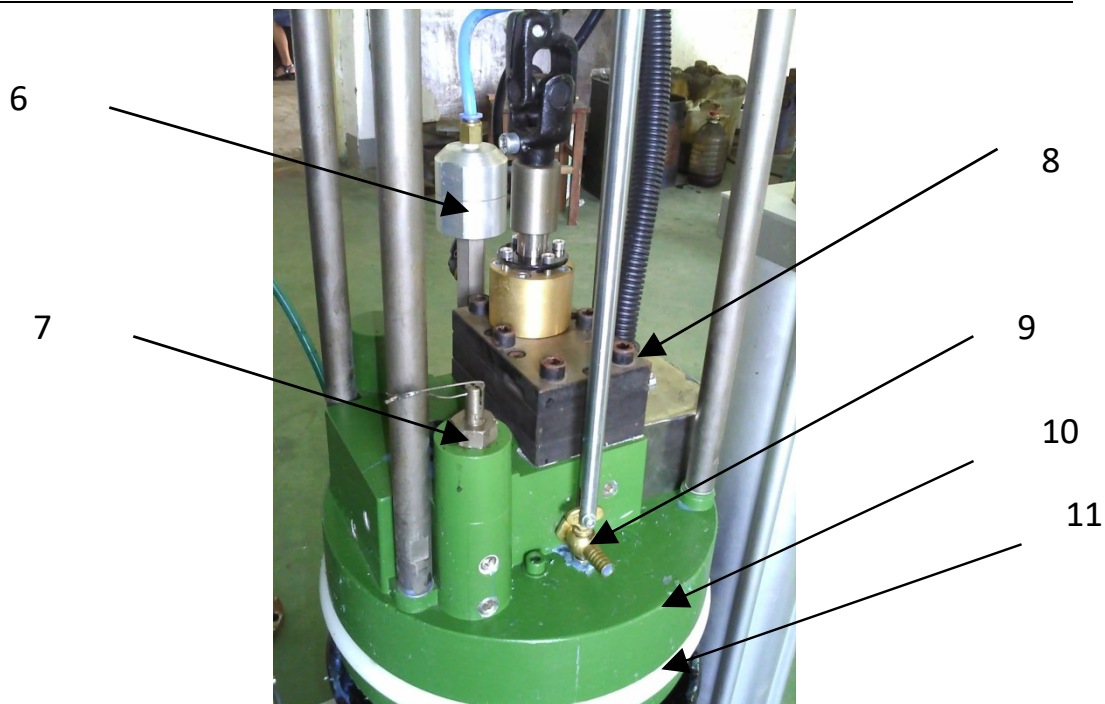


图 2

6-吹气阀 7-出胶压力阀 8-胶泵 9-排气阀 10-熔胶加热盘 11-熔胶加热盘密封

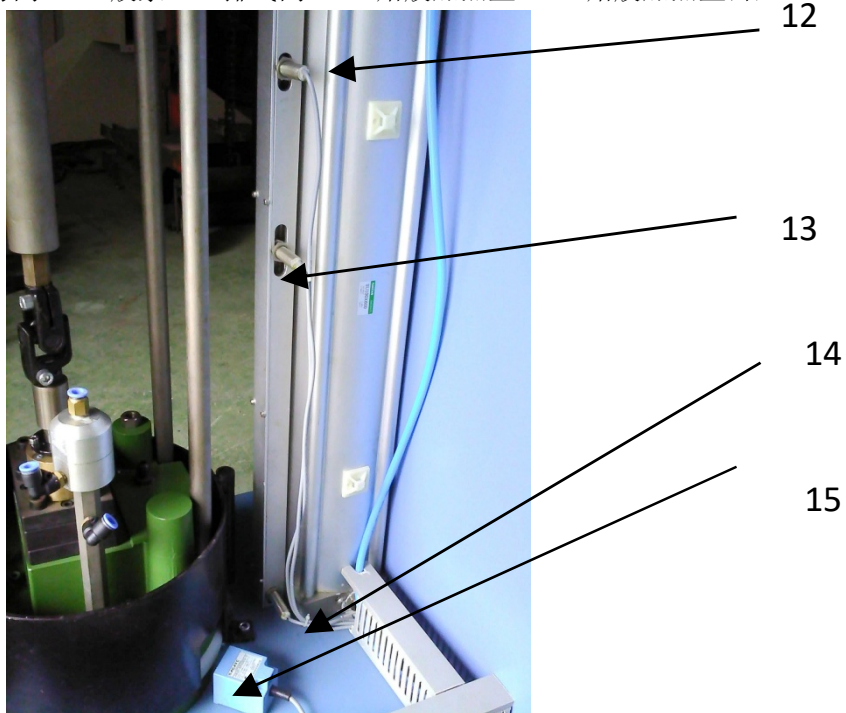


图 3

12-压盘上极限位置传感器 13-压盘/胶桶分离位置传感器 14-胶水低位检测传感器
15-胶桶检测传感器

3.5 操作面板:

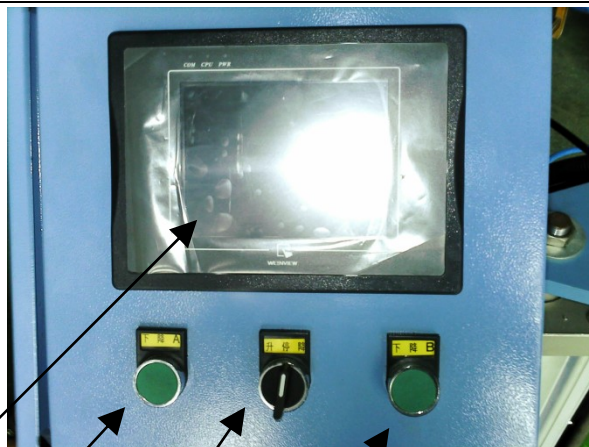


图4 控制柜面板

16

17

18

19

16-触摸屏

17- 下降按钮 A

18-压盘升降控制开关

19- 上升按钮 B

3.6 电器系统:

电器系统总控制柜中安装有动力电（强电）及控制系统（弱电）两部分。

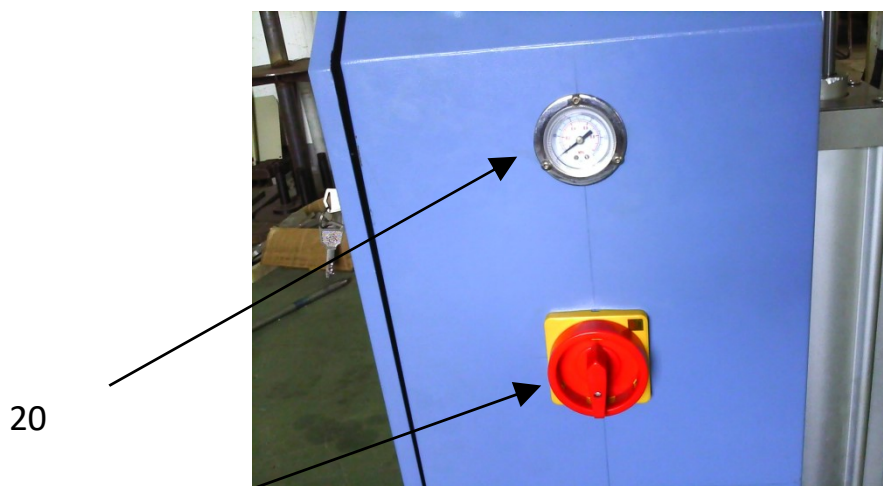


图5

20

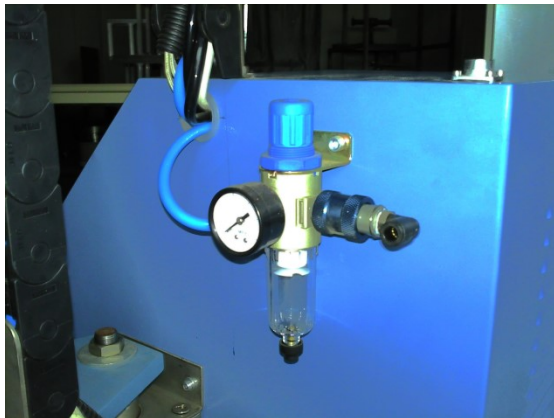
21

20-吹气压力指示

21-总电源开关

3.7 气动控制系统:

气动控制系统分两部分，一是压盘升降部分，二是脱桶吹气



控制部分



图6 总气压调节及指示

图7 控制箱内的电磁阀



压盘上下运动速度、脱桶压力（0.15Mpa）由制造商出厂设定，用户不得修

3.8 多层指示灯

控制柜上的三层指示灯指示机器运行状态，当绿灯闪烁时，表示进入工作状态；当绿灯闪烁时表示待机或刚开机加热状态；黄灯闪烁时表示加热状态；当出现故障时，红灯闪烁。

4. 安装

4.1 概述

本章节所述安装必须有专门技术人员负责，并按安全规则进行。



4.2 运输

装箱时提供了平行棒以平衡前后木板。
开箱时打开前后木板。



开箱前请检查运输过程中有无损坏。

4.3 安装要求

4.3.1 环境条件

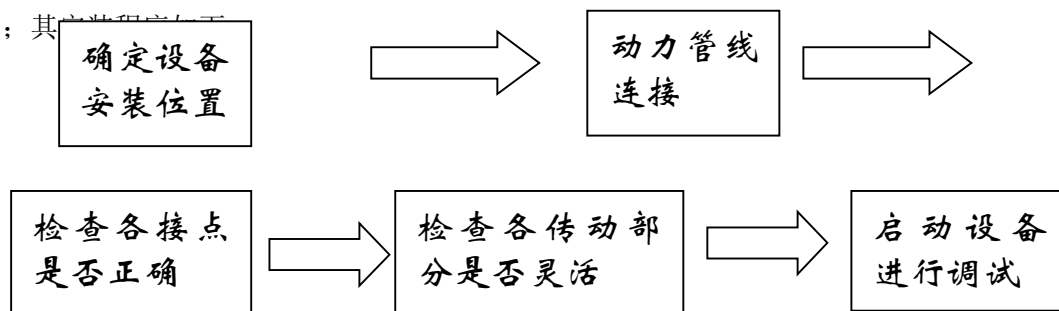
设备应安置在室内，0~50℃，相对湿度 $\leq 85\%$ RH。避免阳光直射，周围无腐蚀性气体或液体。

4.3.1 安装条件

- ① 电源：AC220V/50HZ，主电源线：4mm²
- ② 气源：0.4—0.6 Mpa
- ③ 场地：地面平整，无强烈振动冲击

4.3.3 设备安装程序

设备的安装与调试将由本公司派专业安装技术人员去现场指导安装调试并进行设备的使用技术培训；其安装程序如下



4.3.4 安装注意事项

- ① 设备就位后将各脚轮刹车踩下。
- ② 安装时应注意设备前后要留出一定的检修空间，便于操作和维护。
- ③ 对于出厂时已装配好的部件，货到后应开箱重新检查，对松动的部件要重新紧固，如

有损坏，请尽快与本公司联系。

4.4 设备安装

设备安装分两部分，一是压盘胶机本身安装，一是连接胶管和喷枪。

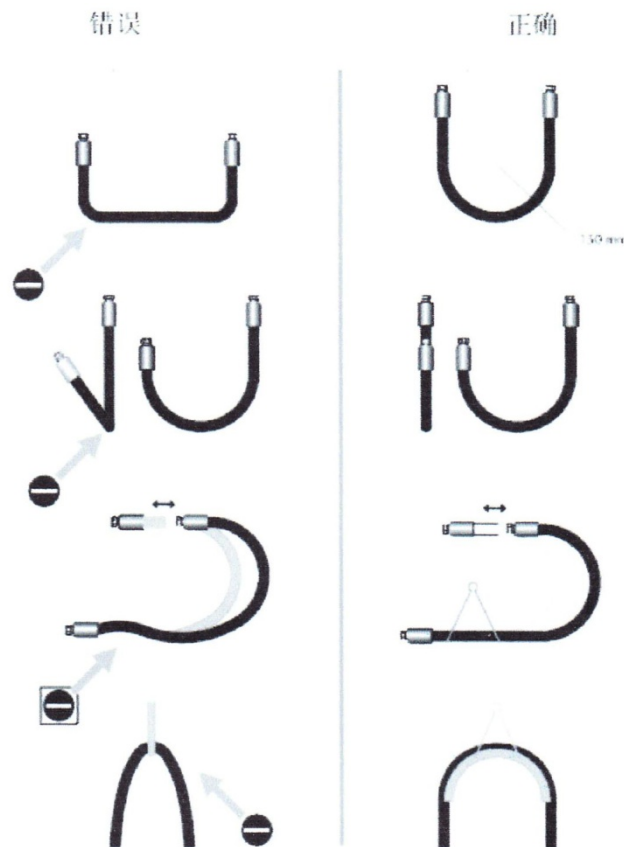
4.4.1 压盘胶机的安装：

将胶机安装到正确位置。

4.4.2 胶管连接：

胶管放置：

1. 千万不要使胶管的弯曲半径低于 150mm。

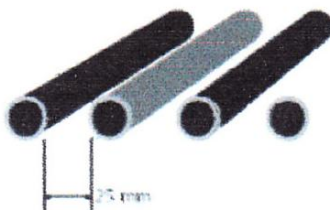


2. 胶管不允许平躺在车间的地面上。
3. 不要将胶管并排放一起，如需放在一起，则应保持胶管间最小距离为 25mm。

错误



正确



4. 不要覆盖胶管，如需覆盖则应设通风孔。

错误



正确



5. 绑扎胶管，不要小于胶管直径。

错误



正确



4.4.3 气控系统的安装

供气管为 8×5mm 的 PU 胶管，供气气压为 0.4~0.8Mpa 之间。

4.4.4 电器系统的安装



供电电源为 220V50Hz 单相电源。
设备在接通电源前请可靠接地。



5. 压盘胶机的参数设定与操作

5.1 概述

压盘胶机的调节与参数设定必须在开机后进行，以确保胶机工作正常安全。

本压盘胶机的控制系统中，变频电机可调节供胶量，温度控制系统能对压盘和管、枪实现控温，同时能实现压盘升降和自动注气控制。

4.1.1 设备运行前的检查

设备运行前必须认真检查以下几点：

① 确认电源电压是否正常。

准确接入单相 220V50Hz 电源。零线和相线不要搞错。

②检查设备各部件有无松动、缺损。

③检查气源压力是否符合要求。



注意：

本胶机温控系统的系统参数已由制造商预先设定。未经许可，不得擅自更改。

本胶机现场参数（泵转速、熔胶盘、胶管、胶枪温度）由用户根据使用情况设定。

5.2 系统的操作

4.2.1 开机

将通气源，将面板上电源开关打开，此时触摸屏显示开机界面。否则为电源未接通，应检查电源。右侧显示的为系统时间和日期。 图 8 开机页面

按压  钮，进入选择页面。

5.2.2 温度设置：（根据胶水种类的不同及环境温度变化，有时需更改温度设置值）

在“选择页面”点击  按钮，进入温度设定页面。

上限值：温度的可设定最高值（一般情况下不可更改）。

下限值：温度的可设定最低值（一般情况下不可更改）。

设定值：可设定的工作温度。

显示值：当前实际温度值。

待机温度：以一个较低的温度使胶机处于待机状态。

“待机”按钮：待机功能的启用/停用（按钮的状态会有相应变化）

在“温度设置”页面，点相应的“设定值”数字，弹出温度设置数值输入小键盘，输入欲设定温度值。



设定完成后，“当前值”会持续增大，表明相应部分正在加热。

注意：使用 PUR 胶水，胶盘温度不应超过 135℃，以防止胶盘上沾附的胶水老化。若需打出低粘度的胶水，仅需适当提高胶管及胶枪的设定温度即可。

5.2.2 放置新胶桶：

 1) 打开气源和电源，加热到工作温度（机器上的绿色指示灯亮，表示温度达到最低设定值）



2) 转动面板上的“压盘升降控制开关”至“上升”位置，加热盘应会自动缓缓上升到上限位置，

此时加热盘下部应能容纳下胶水桶的高度位置，放进胶桶。并扣好桶扣。



3) 打开熔胶盘上的排气阀，



4) 把面板上的“压盘升降控制开关”旋至“降”位置，



5) 双手同时按下两个下压按钮，加热盘应会慢慢下压到桶中，待空气排完并有少量胶水流出后即可关上排气阀



6) 排空完成后即可打开电机启动输胶泵工作。

5.2.3 胶泵的启动控制

当各部温度到达以后，可在触摸屏“选择页面”点击“马达控制”按钮，进入马达控制页，

“启动”按钮控制胶泵电机运行和停止，



调节变频频率控制出胶量。



在盘、管、枪温度没有达到预设温度时，变频器处于断电状态，此时变频器面板上操作按钮无效。

5.2.3 工作时间设定

在此页面内可以对正常工作时间时行设定，在此时间之外，设备自动待机状态，并保持待机温度。

5.2.3 更换胶桶：



当机器上红色灯闪亮：桶空报警(胶水检测报警)，说明桶内胶水已用完，应更换

1) 关掉输胶泵。



2) 转动面板上的“压盘升降控制开关”旋钮旋至“上升”位置，加热盘会自动上升从胶水桶中脱出直到上限位置停止，



3) 清理密封圈上的残胶。

4) 换新胶桶（步骤同装新胶桶）。



更换胶桶务必快速完成，以防止压盘上的胶水长时间暴露在空气中固化!!

5.3 关机

设备使用结束时，先停止电机运行，然后关断总电源开关和气源开关。

5.4 注意事项



请不要试图调整出胶压力，以防止出胶压力过高将胶管胀破！



动。

气路上的调压阀气压、电磁阀上的节流阀设置出厂时均已调好，不要轻易进行调



在更换新桶胶时，请在熔胶加热盘密封圈上均匀涂上少量高温润滑脂，
以保护密封圈防止其擦伤，增加密封圈使用寿命。



胶机若有连续5天不用时，应排空胶机，用清洗剂置换出内部的PUR胶水，以

防堵塞



加热盘表面喷有特殊涂层，不得使用尖锐的器物清除加热盘上粘附的 PUR 胶水，以防止破坏涂层而影响使用效果。

6.日常保养

6.1 概述

本章讲述压盘胶机的保养，日常保养能保证机器高效安全运行，延长寿命。

首先确认维修人员已有好的防护措施，并能按一下安全规则操作。

- 1. 关闭主气源
- 2. 切断主电源
- 3. 锁紧主电源开关
- 4. 确认电源已切断
- 5. 按安全规则操作

6.2 保养

以下表格为维修保养的时间和内容：

频率	保养
每天	清理压盘外表
	检查电源、气源接头
	清理压盘，不能有胶
	检查压盘位置接近开关，不能有胶
	排空空气过滤器积水
	检查升降气缸
每周	检查电机
	检查空气右雾器油量
必要时	更换压缩空气过滤器



7.维修

7.1 常见故障描述和检查

7.1.1 机械故障

故障	原因或检查事项
不出胶	1. 胶温未到工作温度 2. 正在排胶 3. 泵不转，马达坏或联轴节有问题 4. 马达转动方向不正确 5. 胶未完全熔化 6. 压盘未处于加压中 7. 加热处于待机状态 8. 枪头堵塞 9. 胶管堵塞



深圳天丰泰科技股份有限公司
电话：0755-61118888 传真：0755-66611128
地址：深圳市宝安区沙井新桥赛尔康大道1号C栋

7.1.2 电器故障

故障	原因或检查事项
胶机没电	1. 未接电源，零线未接好 2. 各开关在动作位置
胶机有电但不工作	1. 各开关是否在工作位置 2. PLC 运行故障，重新打开电源 3. 过温保护坏
不加热	1. 温度设定不正确 2. 加热电阻开路 3. 传感器坏（断路） 4 传感器坏（短路） 5（固态）继电器坏
马达工作不正常或停止	1. 马达供电电压不正常 2. 各通道未到设定温 3. 电机设定频率过低或为零 4. 电机主轴运转方向错误 5. 处于待机状态

关于服务承诺和具体保修事宜，请参见《保修卡》。



（附录）

PUR 热熔胶机（聚氨酯热熔胶机）换胶清洗保养与日常维护知识

PUR 热熔胶机在换胶时清洗与日常维护必备知识

注意：本知识只适合压盘式 PUR 热熔胶机器

一、PUR 热熔胶机特点：

由于 PUR 热熔胶机的特殊性，PUR 酯热熔胶又称为湿致固化反应型聚氨酯热熔胶，也称之为湿致硬化反应型聚氨酯热熔胶，简称 PUR 热熔胶，在热熔使用时如与空气中的水汽接触会反应固化，因此在使用 PUR 热熔胶机熔化与使用的过程中需要与空气完全隔绝，PUR 热熔胶机器是为聚氨酯热熔胶的涂胶而设计。你可能需要了解 PUR 热熔胶机。了解了 PUR 热熔胶的特性后，对理解以下维护就比较容易了。

二、PUR 聚氨酯热熔胶机工作原理：

聚氨酯热熔胶机器与普通热熔胶机最大的区别是整个热熔涂胶过程完全与空气隔绝，普通热熔胶机是由下往上溶化热熔胶，PUR 热熔胶机是由上往下溶化 PUR 热熔胶，因为 PUR 热熔胶机器的核心部件之一是热熔胶压盘发热体。

三、PUR 热熔胶机换胶时的注意事项：

- 1、在清理 PUR 热熔胶机器时，必须先使用热熔胶发热盘与 PUR 热熔胶桶脱离，PUR 热熔胶桶与 PUR 热熔胶机器发热盘脱离后，应在保持升降汽缸内压力的情况下，切断一切电源。
- 2、聚氨酯热熔胶机在脱桶时，充入的气压应由小到大慢慢加压，任何情况下不允许直接使用高压气体直接脱桶，避免事故发生。
- 3、当 PUR 聚氨酯热熔胶机发热盘与聚氨酯热熔胶桶脱离后，在清理 PUR 热熔胶余胶前，必须通过 PUR 热熔胶机器压盘上的特殊构造，关闭压盘与泵体之间的通道，防止固化。
- 4、清理 PUR 热熔胶发热压盘时候，工作人员必须穿着专用的耐高温防护服，带耐高温手套，不可使皮肤接触热熔胶桶、熔融 PUR 热熔胶以及发热盘等高温部分，避免烫伤。
- 5、PUR 热熔胶机在脱桶时，最优的方式是往 5 加仑热熔胶桶内充入干燥过的氮气，避免直接使用未干燥过的压缩空气，如需充入压缩空气时，需对压缩空气进行彻底干燥。并经常检查干燥剂的使用情况。
- 6、PUR 热熔胶机在与热熔胶桶脱离后，必须立即彻底的清理热熔胶压盘上残留的 PUR 热熔胶，在清理 PUR 热熔胶机发热胶盘时，不能使用任何硬质工具，防止划伤压盘特氟龙涂层。
- 7、对于特殊构造的 PUR 热熔胶机压盘清理时，因特殊结构 PUR 热熔胶发热盘无法在短时间内彻底清理残余 PUR 热熔胶，则在清理残余 PUR 热熔胶时必须使用干燥氮气保护，并且清理残胶时间不得超过 10 分钟，不得使用任何硬质工具清理 PUR 热熔胶机器发热盘。
- 8、对 PUR 热熔胶机器压盘清理完毕后，应立即将压盘压入新的 PUR 热熔胶桶内，避免长时间让压盘裸露于空气中。将发热盘压入胶桶时，升降汽缸的气压大小应该由小到大，不得直接使用高压气体，防止事故发生，注意操作人员的安全。
- 9、在 PUR 热熔胶机压盘压入胶桶时，可以适当在压盘的密封圈上涂抹少量硅油做润滑，使压盘与胶桶之间产生润滑，保护密封圈的使用。
- 10、当 PUR 热熔胶机器发热压盘压入新的聚氨酯热熔胶桶内后，应打开溢胶阀门，彻底排除胶桶内残余空气，并将带空气气泡的 PUR 热熔胶排除干净，避免将空气的聚氨酯热熔胶流入泵体热熔胶机喉管内。
- 11、PUR 热熔胶机压盘置入聚氨酯热熔胶桶并将空气排除后，紧锁溢胶阀门，此时可以适当增加行程



深圳天丰泰科技股份有限公司

电话：0755-61118888 传真：0755-66611128

地址：深圳市宝安沙井新桥赛尔康大道1号C栋

汽缸中的气压压力，使工作更加顺畅。

12、换完 PUR 热熔胶后，必须等待 PUR 热熔胶机加热至少 20 分钟方可启动齿轮泵与马达，如立刻启动齿轮泵与马达会造成胶机齿轮泵的损坏，降低胶机的使用寿命

四、聚氨酯热熔胶机器日常操作的安全注意事项：

- 1、 避免在有挥发及爆炸性的原料或气体的周围使用 PUR 热熔胶机，PUR 热熔胶机喷吐设备周围不能存放易燃易爆物品。
- 2、 不要在没有合适的保护装置，并且良好之绝缘体或良好保护面板下操作使用热熔胶机。
- 3、 当 PUR 热熔胶机需要检修时必须经过专业培训人员方能拆机维修。
- 4、 当环境温度低于-20℃或者环境温度高于 80℃时，不能使用操作 PUR 热熔胶机。
- 5、 使用 PUR 热熔胶机的场合应保持无快速流动空气。当 PUR 热熔胶机使用的 PUR 胶桶与熔胶压盘暴露于快速流通的空气中时，因急速的冷却，将影响 PUR 热熔胶机的热熔胶流量，而且浪费能源。
- 6、 使用 PUR 热熔胶时，应检查 PUR 热熔胶桶是否变形，变形严重的 PUR 聚氨酯热熔胶胶桶应废弃使用，避免损坏 PUR 热熔胶机压盘。
- 7、 任何时候拆装 PUR 热熔胶机喉管、喷胶枪的情况下，都必须立即使用硅油将可能裸露的 PUR 热熔胶封住，避免湿反应固化。
- 8、 长时间不使用 PUR 热熔胶机时，PUR 热熔胶机发热压盘圆周上应使用硅油密封，保障胶桶内 PUR 热熔胶的性能。

五、PUR 热熔胶机在安装时安全注意事项：

- 1、 安装压盘式热熔胶机时，必须正确接通一条有效的接地线。任何使用高压电的设备均需要有接地线，未使用接地线时，任何 PUR 聚氨酯热熔胶机上有绝缘体保护的元件，仍然可能会形成电压导体，发生触电的危险。
- 2、 根据 PUR 热熔胶机器及其附属周边设备所需的负载，检查所使用的电源线与绝缘保护是否符合规定，导线的负载必须高于 PUR 热熔胶机的额定功率百分之三十以上。
- 3、 确保接通到 PUR 热熔胶机上的使用电压是符合热熔胶机的规定，一般情况下 5 加仑 PUR 热熔胶机器使用的是单相 220V 交流电压标准，55 加仑湿气反应聚氨酯热熔胶机使用 380V 交流电源，当使用电压过高或者过低时，不能达到设备设计性能，也可能损毁热熔胶机，接线时应确保其电源线正确的接于正确的电压电源上。
- 4、 确保 PUR 热熔胶机在指定的电压下操作，若所使用的电压有别于所指定的标准电源，可能会造成热熔胶机被烧毁。
- 5、 PUR 热熔胶机接通电源需要专业电工操作，有分极性的电源不得接反，并且接线处需要专用端子固定。

六、湿气反应型聚氨酯 PUR 热熔胶机在使用时须注意的事项：

- 1、 安装与使用 PUR 热熔胶机时，不得将其它杂物置放于机体上或当作垫高器具使用。
- 2、 应保证 PUR 热熔胶机使用环境清洁，PUR 胶机压盘不得有不熔化的固体、杂质、铁屑、螺丝、导线头、硬质尖锐物等固体物。
- 3、 移动或者抬起聚氨酯热熔胶机时，只允许利用其底座作为搬运着力点，不得利用 PUR 热熔胶机的行程汽缸、电器箱门、控制面板上之电器元件或保温管输胶喉管作辅助而将熔胶机抬起，非正常搬运会损坏 PUR 热熔胶机喷涂设备。
- 4、 移动或者搬运 PUR 热熔胶机时，必须先切断电源，使 PUR 热熔胶机压盘以及胶桶内的胶冷却方可移动。
- 5、 PUR 热熔胶机在运输和搬运过程中，必须始终保持 PUR 热熔胶机的垂直，如果倾斜搬运或者运



深圳天丰泰科技股份有限公司

电话：0755-61118888 传真：0755-66611128

地址：深圳市宝安沙井新桥赛尔康大道1号C栋

输会损坏 PUR 热熔胶机的定位精度，也可能损毁 PUR 热熔胶机。

七、湿气反应型聚氨酯热熔胶机机器保养维修时的通用安全注意事项：

保养维修湿气反应型聚氨酯热熔胶机时，需采取以下所述的主要安全防范措施：

- 1、 在进行保养维修湿气反应型聚氨酯热熔胶机的工作之前，必须先把湿气反应型聚氨酯热熔胶机上的电源及联接外界的总电源给切断，不得带电操作。
- 2、 在进行拆卸保养维修工作时，维修人员最好不要穿戴耳环、手表、项链、手镯等可以导电的装饰品，防止事故发生。
- 3、 不要随便拆卸检查调整湿气反应型聚氨酯热熔胶机上之任何零件，除非你对设备性能有足够了解。
- 4、 除非有其他人员在旁边协助，并且在发生意外，因机械的损坏或人员的受伤时，可以即刻给予帮助或急救，否则不要单独对湿气反应型聚氨酯热熔胶机设备进行拆装与维修。
- 5、 只有合格的人员才可以对湿气反应型聚氨酯热熔胶机进行维修保养的工作。
- 6、 在任何情况下，不要随意触碰可能暴露于外界的电线路头或者其他有电线联接且未松脱的元件。
- 7、 拆卸或移动湿气反应型聚氨酯热熔胶机上之保护装置或更换元器件之前，必须先切断电源的供应。
- 8、 如果可能的话，尽量站在塑胶毯上进行保养维修的工作。千万不要在有淹水的地板或非常潮湿的环境下对湿气反应型聚氨酯热熔胶机进行维护工作。
- 9、 对湿气反应型聚氨酯热熔胶机进行维护和维修时必须穿戴安全手套、护目镜及长袖工作服，避免身体部分被高温的液态热熔胶烫伤，或被高温的元件表面灼伤。
- 10、 松脱或安装压力接头时，必须确定为湿气反应型聚氨酯热熔胶机提供压力气源的已减低至零值。
- 11、 清洗热熔胶熔胶缸时，避免使用有焰火或尖锐的硬质工具，以免刮伤 PUR 热熔胶机发热盘的铁氟龙不粘胶涂层。
- 12、 如果发生气压或湿气反应型聚氨酯热熔胶机漏胶时，千万不要再继续操作使用湿气反应型聚氨酯热熔胶机，首先停止湿气反应型聚氨酯热熔胶机工作，切断电源，并将操作压力减低至零值再进行检修。

八、热熔胶与溶剂使用通用安全注意事项：

1. PUR 热熔胶

使用高温 PUR 热熔胶时，并非常注意以下的事项：

- a、 热熔胶能在液体的高温速凝结成固体，即使是在凝结成固体状态一段时间内，仍然带有高温，一旦触碰到人的皮肤，会造成严重伤害。
- b、 在靠近 PUR 热熔机工作时或装 PUR 热熔胶胶桶时，千万要注意自己是否穿着安全的工作服，是否有戴上手套及护目镜。

2. 加热清洗溶剂

- a、 利用加热溶剂清洗沾有粘胶的元件时，千万不要使用于有焰火或无温度控制的设备进行加热清洗，一般 PUR 热熔机在清洗与维护时不能操作 280 度。
- b、 不可使用用于脱漆的溶剂清洗沾有粘胶的元件，因为这类溶剂的挥发性高，易于燃烧、爆炸，且在高温下会产生有毒的气体，而且容易损毁 PUR 热熔胶机发热压盘上的铁氟龙涂层。
- c、 使用清洗溶剂之前，必须检查室内的空气流通性是否良好，避免使用明火，不可在空气不流通环境下清洗 PUR 热熔胶机。
- d、 尽量避免长时间使用清洗溶剂清洗 PUR 湿气反应型聚氨酯热熔胶机的工作，以免吸入太多因高温



深圳天丰泰科技股份有限公司
电话：0755-61118888 传真：0755-66611128
地址：深圳市宝安区沙井新桥赛尔康大道1号C栋

下而产生的可能有害的气体。

九、使用 PUR 热熔胶机特别注意事项：

如果使用 PUR 热熔胶机过程中皮肤被高温液态的 PUR 热熔胶烫到时，请不要试着把 PUR 热熔胶由皮肤上擦拭掉，同时即刻将受伤之处浸泡或冲洗于干净且冰冷的水中，直到沾在皮肤上的 PUR 热熔胶完全冷却为止。不要试着将热熔胶剥离屁股表面。用干净，湿润的纱布盖于烫伤部位。如果伤势严重，或被热熔胶喷到的面积广，可能会造成伤亡或受伤之处可能会有发炎的趋势，则必须将伤者的身体温度保持于正常状态，再即刻把伤者送到医院。因为使用 PUR 热熔胶机时应时刻注意安全。