

NFB-CM10 胶黏剂使用说明

(20250504 修订版)

产品简介	NFB-CM10 无醛无苯型胶黏剂															
外观状态	淡黄色透明状黏性液体															
固含量	15%±2															
离子性	阳离子															
pH	7.5±2															
储运条件	-5~40℃；室内储存；防晒															
质保期	3 个月															
适用范围	环保级别 HENF 及以上；出口人造多层板；															
使用方法:	一、调胶工艺规范 1. 原料配比 ▲基准比例： 胶液：高筋小麦粉 = 4:1（重量比） ▲原料要求： 面粉：蛋白质含量≥12%的高筋小麦粉 胶液：使用前需回温至 15-30℃（冬季禁止使用低于 5℃胶液） 2. 调胶流程 <table><tr><th>步骤</th><th>参数控制</th><th>操作要点</th></tr><tr><td>投料</td><td>300 rpm</td><td>①精确称量胶液入搅拌容器</td></tr><tr><td rowspan="2">混料</td><td>400-600 rpm</td><td>②启动搅拌器</td></tr><tr><td>刮壁 20-30 rpm</td><td>③匀速投入面粉（投料时间≤3 分钟）</td></tr><tr><td>质检</td><td></td><td>④搅拌计时 10~15 分钟（目测无粉团） ⑤检测黏度：用 4 号福特杯测定（标准值：45±5 秒）</td></tr></table> 使用时效：调制后胶水须在 4 小时内使用完毕（温度 > 30℃时缩短至 2 小时） 二、布胶操作标准 1. 设备参数		步骤	参数控制	操作要点	投料	300 rpm	①精确称量胶液入搅拌容器	混料	400-600 rpm	②启动搅拌器	刮壁 20-30 rpm	③匀速投入面粉（投料时间≤3 分钟）	质检		④搅拌计时 10~15 分钟（目测无粉团） ⑤检测黏度：用 4 号福特杯测定（标准值：45±5 秒）
步骤	参数控制	操作要点														
投料	300 rpm	①精确称量胶液入搅拌容器														
混料	400-600 rpm	②启动搅拌器														
	刮壁 20-30 rpm	③匀速投入面粉（投料时间≤3 分钟）														
质检		④搅拌计时 10~15 分钟（目测无粉团） ⑤检测黏度：用 4 号福特杯测定（标准值：45±5 秒）														

▲胶辊规格：

纹路尺寸：15mm×15mm（菱形纹）

橡胶硬度：邵氏硬度 45-50 度（每月检测 1 次）

▲布胶量控制：

季节	双面布胶量	补偿规则
夏季	1.3~1.6kg/m ²	毛刺量 > 3mm 时+0.1kg
冬季	1.4~1.7kg/m ²	翘曲度 > 5mm 时+0.15kg

2. 过程控制

▲含水率管理：

夏季：单板含水率 6% ~ 15%（湿度 > 75%时启动除湿系统）

冬季：单板含水率 6% ~ 12%（温度 < 10℃时预热至 15℃）

▲操作禁令：

禁止手指接触胶层

边角缺胶必须补胶（缺胶面积 > 10%直接报废）

三、陈化与压合工艺

1. 阶段控制表

工艺阶段	夏季标准	冬季标准	质控要点
开口陈放	直接预压	1 ~ 3h 陈放 (低于 10 度)	· 保压阶段压力波动≤0.5MPa · 超时处理：边缘喷水（水量 20 ~ 30ml/m） · 高压段 ≥ 11min（厚度每增 1mm+1min） · 后段泄压保压排潮时间≥6min
预压压力	10MPa	10MPa	
预压时间	60 ~ 80min	90 ~ 120min	
闭口陈放	6 ~ 24h	12 ~ 36h	
热压时间	20 ~ 25min	25 ~ 30min	
热压参数	120-130℃	125 ~ 135℃	

以上为推荐参数，需根据不同木种进行调整。

2. 特殊处理

▲修补规范：

①使用当日调制的胶水+80 目木粉（比例 10:3）

②修补面积≤板面 5%时可免喷水处理

▲2025 新型工艺：

闭口陈放时间可缩短 30%（需确认压机型号）

四、质量追溯要求

1. 每批次留存：

胶水样本（50ml）密封冷冻保存 30 天

首件板坯（100×100mm）作对比样

2. 异常处理：

出现干胶现象时优先检查车间温湿度记录

鼓泡率 > 3%时启动配方复验流程

当前版本：NFB-CM10/2025Q2