(19)国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 119116236 A
(43)申请公布日 2024.12.13

(21)申请号 202411495394.2

(22)申请日 2024.10.25

(71)申请人 崔宏昇
地址 050060 河北省石家庄市高新区太行南大街501号B-1栋8层

(72)发明人 崔宏昇 安印华 张晓彩 秦冲

(74)专利代理机构 北京利行天下专利代理有限公司 16225
专利代理师 陈三九

(51)Int.Cl.
B29C 41/12(2006.01)
B29C 41/36(2006.01)
B29C 41/46(2006.01)
B29C 41/34(2006.01)
B29C 69/00(2006.01)

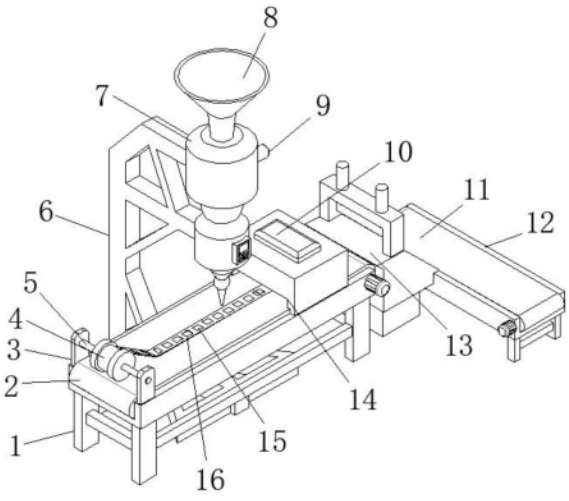
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54)发明名称

一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置及其制备方法

(57)摘要

本发明涉及热熔胶制备技术领域,具体公开了一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置及其制备方法,包括:安装机构,安装机构包括立架、第一机床、裁切台以及第二机床,加工机构,加工机构包括固定安装在下料仓周侧面的第二电机,第二电机一端包括有活动轴,活动轴周侧面固定安装有若干分隔下料板,第一机床一端设置有放料组件,第一机床另一端设置有冷却组件;本装置通过设置带有放料组件和冷却组件的第一机床,可保证每个工序之间相互衔接流畅,无需单独操作,且自动化程度高,提高了生产效率,且分隔下料板可将混合完成的原料均匀分成若干份,并按照一定频率将每份原料向下输送,可避免原料一次性全部下落,导致堵塞以及加热不充分的情况。



CN 119116236 A

1.一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置,其特征在于,包括:

安装机构,所述安装机构包括立架(6)、第一机床(1)、裁切台(13)以及第二机床(12),所述第一机床(1)和第二机床(12)分别位于裁切台(13)的两端,所述第一机床(1)上设置有第一输送带(2),所述第二机床(12)上设置有第二输送带(11),所述立架(6)位于第一机床(1)的一侧面,所述立架(6)一端固定安装有制备组件,所述制备组件包括混合仓(7)、下料仓(29)以及加热仓(31),所述混合仓(7)和加热仓(31)分别安装在下料仓(29)的上下两端,所述混合仓(7)和加热仓(31)均与下料仓(29)相连通,所述加热仓(31)上设置有控制面板(30);

加工机构,所述加工机构包括固定安装在下料仓(29)周侧面的第二电机(32),所述第二电机(32)一端包括有活动轴(24),所述活动轴(24)位于下料仓(29)内,所述活动轴(24)周侧面固定安装有若干分隔下料板(25),所述第一机床(1)一端设置有放料组件,所述第一机床(1)另一端设置有冷却组件,所述裁切台(13)上设置有裁切组件。

2.根据权利要求1所述的一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置,其特征在于:所述放料组件包括固定安装在第一机床(1)上的安装架(3),所述安装架(3)上开设有轴孔,所述轴孔内部插接有转轴(5),所述转轴(5)周侧面固定安装有辊筒(4)。

3.根据权利要求2所述的一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置,其特征在于:所述辊筒(4)周侧面绕接有贴剂片卷材(16),所述贴剂片卷材(16)上开设有若干胶槽(15)。

4.根据权利要求3所述的一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置,其特征在于:所述冷却组件包括设置在第一机床(1)上的固化仓(21),所述固化仓(21)两端均开设有冷却进口(14),所述贴剂片卷材(16)穿过冷却进口(14),所述固化仓(21)上表面固定安装有冷却设备(10)。

5.根据权利要求1所述的一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置,其特征在于:所述裁切组件包括固定安装在裁切台(13)上表面的龙门架(18),所述龙门架(18)上表面固定设置有气缸(20),所述气缸(20)上包括有升降柱,所述升降柱一端固定连接有裁切刀片(19),所述裁切台(13)一侧面设置有下料台(17),所述下料台(17)位于第二机床(12)的一端。

6.根据权利要求1所述的一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置,其特征在于:所述混合仓(7)上表面设置有进料斗(8),所述进料斗(8)与混合仓(7)内部相连通,所述混合仓(7)周侧面固定安装有若干第一电机(9),所述第一电机(9)的输出端上连接有搅拌轴(26),所述搅拌轴(26)周侧面固定安装有转辊(27),所述转辊(27)周侧面固定安装有若干混合杆(28)。

7.根据权利要求1所述的一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置,其特征在于:所述下料仓(29)下表面连接有挤出端头(23),所述挤出端头(23)上设置有球阀(22)。

8.根据权利要求1-7任一所述的一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

S1材料准备:准备热熔贴剂所需的原材料以及反应所需的粘合剂,并按照配方对原材料进行筛分以及称重配比,对粘合剂进行预熔化;

S2添料混合:将准备好的原料以及粘结剂放入混合设备内进行均匀搅拌混合;

S3加热熔化:将混合物送入反应釜中进行加热,设定好加热时间和加热温度,并在加热过程中进行二次混合;

S4:原料挤出:根据产品的形状和尺寸要求选择对应的挤出头,调整挤出头的位置和高度,将制剂贴片放置在挤出头下方,等待出料,设定好挤出速度,将熔化后的热熔胶流体送入挤出机内,再将热熔胶挤出至制剂贴片上;

S5:冷却固化:将附着有热熔胶的制剂贴片送入冷却设备内,设定好冷却时间和冷却温度进行固化。

9.根据权利要求8所述的一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置的制备方法,其特征在于,在S1步骤中,所述材料准备操作中,按重量份计,准备聚乳酸20-30份、聚羟基脂肪酸酯25-35份、乙烯醋酸乙烯共聚物30-40份,并使用木质纤维作为生物基填料,使用脂肪酸树脂作为生物基增塑剂,用于调节熔点和流动性,使用磷酸盐作为生物基稳定剂,用于提高胶粘剂的耐热性和耐氧化性,使用二羟基胺类化合物作为粘结剂,用于将原料结合起来,并维持胶体结构的完整性。

10.根据权利要求8所述的一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置的制备方法,其特征在于,在S3步骤中,所述加热熔化操作中,将混合完成的热熔胶原料输送到加热装置内,启动加热装置,设定加热温度为180-230摄氏度,加热时长为15-25分钟。

一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置及其制备方法

技术领域

[0001] 本发明属于热熔胶制备技术领域,具体涉及一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置及其制备方法。

背景技术

[0002] 热熔胶贴剂是一种热塑性胶粘剂,通常以固态形式存在,通过加热使其熔化变成液态,然后涂覆在需要粘接的表面,待冷却固化后形成强力粘接,熔化后的热熔胶能够迅速粘结不同材料的表面,形成较强的粘接,在冷却后迅速变为固态,可以快速实现工件的固定和粘接,热熔胶贴剂在工业和日常生活中广泛应用,如包装封箱、电子产品组装、家具制造等领域。然而,需要注意的是,热熔胶在高温下可能软化,而在低温下可能变脆,因此在选择和使用时需要考虑应用环境的温度范围和使用要求,其中环保热熔胶是指在制备和使用过程中对环境影响较小的热熔胶材料。通常,这类胶粘剂会采用可再生资源或可降解材料作为主要成分,以减少对环境的负面影响,环保热熔胶的制备和使用不仅有助于减少环境污染,还符合现代社会对可持续发展的要求,逐渐成为各种应用中的选择;

[0003] 根据公开号为CN 206208616 U的专利提出的一种热熔胶制备装置,包括容置组件及封装组件。容置组件包括反应瓶、固定圈及密封环,反应瓶具有中空结构,其内形成反应腔体,反应瓶的端部开设有与反应腔体连通的开口,固定圈设置于反应瓶上,并且固定圈围绕开口的边缘设置,密封环与固定圈相贴合。封装组件包括封盖、加料管、加料塞、搅拌管、搅拌塞、抽真空管、抽真空塞、连通管体、放气管及放气塞,上述热熔胶制备装置通过设置容置组件及封装组件,密封性较好,与传统的敞开式设计结构,能够减少氧气对胶液的氧化;

[0004] 传统的热熔胶贴剂制备装置需要在经过进料、混合、加热以及裁剪传输的工序,这些工序之间相互独立无法连贯,导致每个制备工序之间衔接性较差,降低了工作效率,并且传统的热熔胶制备装置在下料时原料容易发生堆积导致加热不均匀的情况。

[0005] 为此,本领域技术人员提出了一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置及其制备方法来解决背景技术提出的问题。

[0006] 本背景技术所公开的上述信息仅仅用于增加对本发明背景技术的理解,因此,其可能包括不构成本领域普通技术人员已知的现有技术。

发明内容

[0007] 本发明的目的在于提供一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置及其制备方法,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0008] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:

[0009] 一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置,包括:

[0010] 安装机构,所述安装机构包括立架、第一机床、裁切台以及第二机床,所述第一机床和第二机床分别位于裁切台的两端,所述第一机床上设置有第一输送带,所述第二机床上设置有第二输送带,所述立架位于第一机床的一侧面,所述立架一端固定安装有制备组

件,所述制备组件包括混合仓、下料仓以及加热仓,所述混合仓和加热仓分别安装在下料仓的上下两端,所述混合仓和加热仓均与下料仓相连通,所述加热仓上设置有控制面板;

[0011] 加工机构,所述加工机构包括固定安装在下料仓周侧面的第二电机,所述第二电机一端包括有活动轴,所述活动轴位于下料仓内,所述活动轴周侧面固定安装有若干分隔下料板,所述第一机床一端设置有放料组件,所述第一机床另一端设置有冷却组件,所述裁切台上设置有裁切组件。

[0012] 优选的,所述放料组件包括固定安装在第一机床上的安装架,所述安装架上开设有轴孔,所述轴孔内部插接有转轴,所述转轴周侧面固定安装有辊筒。

[0013] 优选的,所述辊筒周侧面绕接有贴剂片卷材,所述贴剂片卷材上开设有若干胶槽。

[0014] 优选的,所述冷却组件包括设置在第一机床上的固化仓,所述固化仓两端均开设有冷却进口,所述贴剂片卷材穿过冷却进口,所述固化仓上表面固定安装有冷却设备。

[0015] 优选的,所述裁切组件包括固定安装在裁切台上表面的龙门架,所述龙门架上表面固定设置有气缸,所述气缸上包括有升降柱,所述升降柱一端固定连接有裁切刀片,所述裁切台一侧面设置有下料台,所述下料台位于第二机床的一端。

[0016] 优选的,所述混合仓上表面设置有进料斗,所述进料斗与混合仓内部相连通,所述混合仓周侧面固定安装有若干第一电机,所述第一电机的输出端上连接有搅拌轴,所述搅拌轴周侧面固定安装有转辊,所述转辊周侧面固定安装有若干混合杆。

[0017] 优选的,所述下料仓下表面连接有挤出端头,所述挤出端头上设置有球阀。

[0018] 优选的,一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置的制备方法,包括以下步骤:

[0019] S1材料准备:准备热熔贴剂所需的原材料以及反应所需的粘合剂,并按照配方对原材料进行筛分以及称重配比,对粘合剂进行预熔化;

[0020] S2添料混合:将准备好的原料以及粘结剂放入混合设备内进行均匀搅拌混合;

[0021] S3加热熔化:将混合物送入反应釜中进行加热,设定好加热时间和加热温度,并在加热过程中进行二次混合;

[0022] S4:原料挤出:根据产品的形状和尺寸要求选择对应的挤出头,调整挤出头的位置和高度,将制剂贴片放置在挤出头下方,等待出料,设定好挤出速度,将熔化后的热熔胶流体送入挤出机内,再将热熔胶挤出至制剂贴片上;

[0023] S5:冷却固化:将附着有热熔胶的制剂贴片送入冷却设备内,设定好冷却时间和冷却温度进行固化。

[0024] 优选的,在S1步骤中,所述材料准备操作中,按重量份计,准备聚乳酸30份、聚羟基脂肪酸酯35份、乙烯醋酸乙烯共聚物40份,并使用木质纤维作为生物基填料,使用脂肪酸树脂作为生物基增塑剂,用于调节熔点和流动性,使用磷酸盐作为生物基稳定剂,用于提高胶粘剂的耐热性和耐氧化性,使用二羟基胺类化合物作为粘结剂,用于将原料结合起来,并维持胶体结构的完整性。

[0025] 优选的,在S3步骤中,所述加热熔化操作中,将混合完成的热熔胶原料输送到加热装置内,启动加热装置,设定加热温度为230摄氏度,加热时长为25分钟。

[0026] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

[0027] (1)本发明通过设置带有放料组件和冷却组件的第一机床,将贴剂片卷材卷绕在辊筒上,启动第一输送带可带动贴剂片卷材进行自动运输,通过进料斗将原料倒入混合仓

内进行搅拌混合,混合后进入下料仓内,通过启动第二电机带动分隔下料板进行匀速转动,分隔下料板可将混合完成的原料均匀分成若干份,并按照一定频率将每份原料向下输送,可避免原料一次性全部下落,导致堵塞以及加热不充分的情况,通过设置带有球阀的挤出端头将加热完成后的胶体挤出到胶槽上,附着有热熔胶的贴剂片卷材移动到固化仓后,启动冷却设备对其进行冷却固化,进而贴剂片卷材继续输送到裁切台上后,启动气缸带动裁切刀片下落将其切割成一个个贴剂片段,完成切片的贴剂片卷材顺着下料台移动到第二输送带上等待封装,由此可实现全部的制备流程,可实现全部的制备流程,每个工序之间相互衔接流畅,无需单独操作,且自动化程度高,提高了生产效率。

[0028] (2)本发明通过采用聚乳酸、聚羟基脂肪酸酯以及乙烯醋酸乙烯共聚物作为原材料,具有较高的生物降解性,可以在自然环境中被微生物完全分解,最终转化为水和二氧化碳,并且这些材料可以从可再生的资源,如植物油脂中生产,因此在生产过程可以减少对有限资源的依赖,从而降低环境的负担,同时聚羟基脂肪酸酯材料本身通常具有较低的毒性,不会在使用和处置过程中释放有害物质相比于传统的塑料和化学合成物,聚乳酸、聚羟基脂肪酸酯以及乙烯醋酸乙烯共聚物材料对环境的影响更小,同时采用木质纤维作为生物基填料,可以增强材料的性能、减少成本以及改善材料的环境影响,进一步提高热熔胶贴剂的环保性。

[0029] 上述概述仅仅是为了说明书的目的,并不意图以任何方式进行限制。除上述描述的示意性的方面、实施方式和特征之外,通过参考附图和以下的详细描述,本发明进一步的方面、实施方式和特征将会是容易明白的。

附图说明

[0030] 图1为本发明的左视立体结构示意图;

[0031] 图2为本发明的后视立体结构示意图;

[0032] 图3为本发明的右视立体结构示意图;

[0033] 图4为本发明的前视图;

[0034] 图5为本发明的混合仓内部结构示意图;

[0035] 图6为本发明的制备方法流程图。

[0036] 图中:1、第一机床;2、第一输送带;3、安装架;4、辊筒;5、转轴;6、立架;7、混合仓;8、进料斗;9、第一电机;10、冷却设备;11、第二输送带;12、第二机床;13、裁切台;14、冷却进口;15、胶槽;16、贴剂片卷材;17、下料台;18、龙门架;19、裁切刀片;20、气缸;21、固化仓;22、球阀;23、挤出端头;24、活动轴;25、分隔下料板;26、搅拌轴;27、转辊;28、混合杆;29、下料仓;30、控制面板;31、加热仓;32、第二电机。

具体实施方式

[0037] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0038] 实施例一:

[0039] 请参阅图1-图5所示,一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置,包括:

[0040] 安装机构,安装机构包括立架6、第一机床1、裁切台13以及第二机床12,第一机床1和第二机床12分别位于裁切台13的两端,第一机床1上设置有第一输送带2,第二机床12上设置有第二输送带11,立架6位于第一机床1的一侧面,立架6一端固定安装有制备组件,制备组件包括混合仓7、下料仓29以及加热仓31,混合仓7和加热仓31分别安装在下料仓29的上下两端,混合仓7和加热仓31均与下料仓29相连通,加热仓31上设置有控制面板30;

[0041] 加工机构,加工机构包括固定安装在下料仓29周侧面的第二电机32,第二电机32一端包括有活动轴24,活动轴24位于下料仓29内,活动轴24周侧面固定安装有若干分隔下料板25,第一机床1一端设置有放料组件,第一机床1另一端设置有冷却组件,裁切台13上设置有裁切组件。

[0042] 具体的,放料组件包括固定安装在第一机床1上的安装架3,安装架3上开设有轴孔,轴孔内部插接有转轴5,转轴5周侧面固定安装有辊筒4。

[0043] 具体的,辊筒4周侧面绕接有贴剂片卷材16,贴剂片卷材16上开设有若干胶槽15。

[0044] 由上可知,本发明通过设置带有放料组件和冷却组件的第一机床1,将贴剂片卷材16卷绕在辊筒4上,启动第一输送带2可带动贴剂片卷材16进行自动运输,通过进料斗8将原料倒入混合仓7内进行搅拌混合,混合后进入下料仓29内,通过启动第二电机32带动分隔下料板25进行匀速转动,分隔下料板25可将混合完成的原料均匀分成若干份,并按照一定频率将每份原料向下输送,可避免原料一次性全部下落,导致堵塞以及加热不充分的情况。

[0045] 实施例二:

[0046] 请参阅图1-图5所示,冷却组件包括设置在第一机床1上的固化仓21,固化仓21两端均开设有冷却进口14,贴剂片卷材16穿过冷却进口14,固化仓21上表面固定安装有冷却设备10。

[0047] 具体的,裁切组件包括固定安装在裁切台13上表面的龙门架18,龙门架18上表面固定设置有气缸20,气缸20上包括有升降柱,升降柱一端固定连接有裁切刀片19,裁切台13一侧面设置有下料台17,下料台17位于第二机床12的一端。

[0048] 具体的,混合仓7上表面设置有进料斗8,进料斗8与混合仓7内部相连通,混合仓7周侧面固定安装有若干第一电机9,第一电机9的输出端上连接有搅拌轴26,搅拌轴26周侧面固定安装有转辊27,转辊27周侧面固定安装有若干混合杆28。

[0049] 具体的,下料仓29下表面连接有挤出端头23,挤出端头23上设置有球阀22。

[0050] 由上可知,本发明通过设置带有球阀22的挤出端头23将加热完成后的胶体挤出到胶槽15上,附着有热熔胶的贴剂片卷材16移动到固化仓21后,启动冷却设备10对其进行冷却固化,进而贴剂片卷材16继续输送到裁切台13上后,启动气缸20带动裁切刀片19下落将其切割成一个个贴剂片段,完成切片的贴剂片卷材16顺着下料台17移动到第二输送带11上等待封装,由此可实现全部的制备流程,每个工序之间相互衔接流畅,无需单独操作,且自动化程度高,提高了生产效率。

[0051] 实施例三:

[0052] 参阅图6所示,一种可降解环保型热熔胶贴剂的制备装置的制备方法,包括以下步骤:

[0053] S1材料准备:准备热熔贴剂所需的原材料以及反应所需的粘合剂,并按照配方对

原材料进行筛分以及称重配比,对粘合剂进行预熔化;

[0054] S2添料混合:将准备好的原料以及粘结剂放入混合设备内进行均匀搅拌混合;

[0055] S3加热熔化:将混合物送入反应釜中进行加热,设定好加热时间和加热温度,并在加热过程中进行二次混合;

[0056] S4:原料挤出:根据产品的形状和尺寸要求选择对应的挤出头,调整挤出头的位置和高度,将制剂贴片放置在挤出头下方,等待出料,设定好挤出速度,将熔化后的热熔胶流体送入挤出机内,再将热熔胶挤出至制剂贴片上;

[0057] S5:冷却固化:将附着有热熔胶的制剂贴片送入冷却设备内,设定好冷却时间和冷却温度进行固化。

[0058] 具体的,在S1步骤中,材料准备操作中,按重量份计,准备聚乳酸20-30份、聚羟基脂肪酸酯25-35份、乙烯醋酸乙烯共聚物30-40份,并使用木质纤维作为生物基填料,使用脂肪酸树脂作为生物基增塑剂,用于调节熔点和流动性,使用磷酸盐作为生物基稳定剂,用于提高胶粘剂的耐热性和耐氧化性,使用二羟基胺类化合物作为粘结剂,用于将原料结合起来,并维持胶体结构的完整性。

[0059] 具体的,在S3步骤中,加热熔化操作中,将混合完成的热熔胶原料输送到加热装置内,启动加热装置,设定加热温度为180-230摄氏度,加热时长为15-25分钟。

[0060] 由上可知,本发明采用聚乳酸、聚羟基脂肪酸酯以及乙烯醋酸乙烯共聚物作为原材料,具有较高的生物降解性,可以在自然环境中被微生物完全分解,最终转化为水和二氧化碳,并且这些材料可以从可再生的资源,如植物油脂中生产,因此在生产过程可以减少对有限资源的依赖,从而降低环境的负担,同时聚羟基脂肪酸酯材料本身通常具有较低的毒性,不会在使用和处置过程中释放有害物质相比于传统的塑料和化学合成物,聚乳酸、聚羟基脂肪酸酯以及乙烯醋酸乙烯共聚物材料对环境的影响更小,同时采用木质纤维作为生物基填料,可以增强材料的性能、减少成本以及改善材料的环境影响,进一步提高热熔胶贴剂的环保性。

[0061] 本发明使用到的标准零件均可以从市场上购买,异形件根据说明书的和附图的记载均可以进行订制,各个零件的具体连接方式均采用现有技术中成熟的螺栓、铆钉、焊接等常规手段,机械、零件和设备均采用现有技术中常规的型号,加上电路连接采用现有技术中常规的连接方式,在此不再详述。本说明书中未作详细描述的内容均属于本领域专业技术人员公知的现有技术。

[0062] 在本发明的描述中,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。“多个”的含义是两个或两个以上,除非另有明确具体的限定。

[0063] 在本发明中,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”、“固定”等术语应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或成一体;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通或两个元件的相互作用关系。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[0064] 在本发明中,除非另有明确的规定和限定,第一特征在第二特征“上”或“下”可以

是第一和第二特征直接接触,或第一和第二特征通过中间媒介间接接触。而且,第一特征在第二特征“之上”、“上方”和“上面”可是第一特征在第二特征正上方或斜上方,或仅仅表示第一特征水平高度高于第二特征。第一特征在第二特征“之下”、“下方”和“下面”可以是第一特征在第二特征正下方或斜下方,或仅仅表示第一特征水平高度小于第二特征。

[0065] 在本说明书的描述中,参考术语“一个实施例”、“一些实施例”、“示例”、“具体示例”或“一些示例”等的描述意指结合该实施例或示例描述的具体特征、结构、材料或者特点包含于本发明的至少一个实施例或示例中。在本说明书中,对上述术语的示意性表述不必针对相同的实施例或示例。而且,描述的具体特征、结构、材料或者特点可以在任一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。此外,在不相互矛盾的情况下,本领域的技术人员可以将本说明书中描述的不同实施例或示例以及不同实施例或示例的特征进行结合和组合。

[0066] 本发明公开实施例附图中,只涉及到与本公开实施例涉及到的结构,其他结构可参考通常设计,在不冲突情况下,本发明同一实施例及不同实施例可以相互组合。

[0067] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。

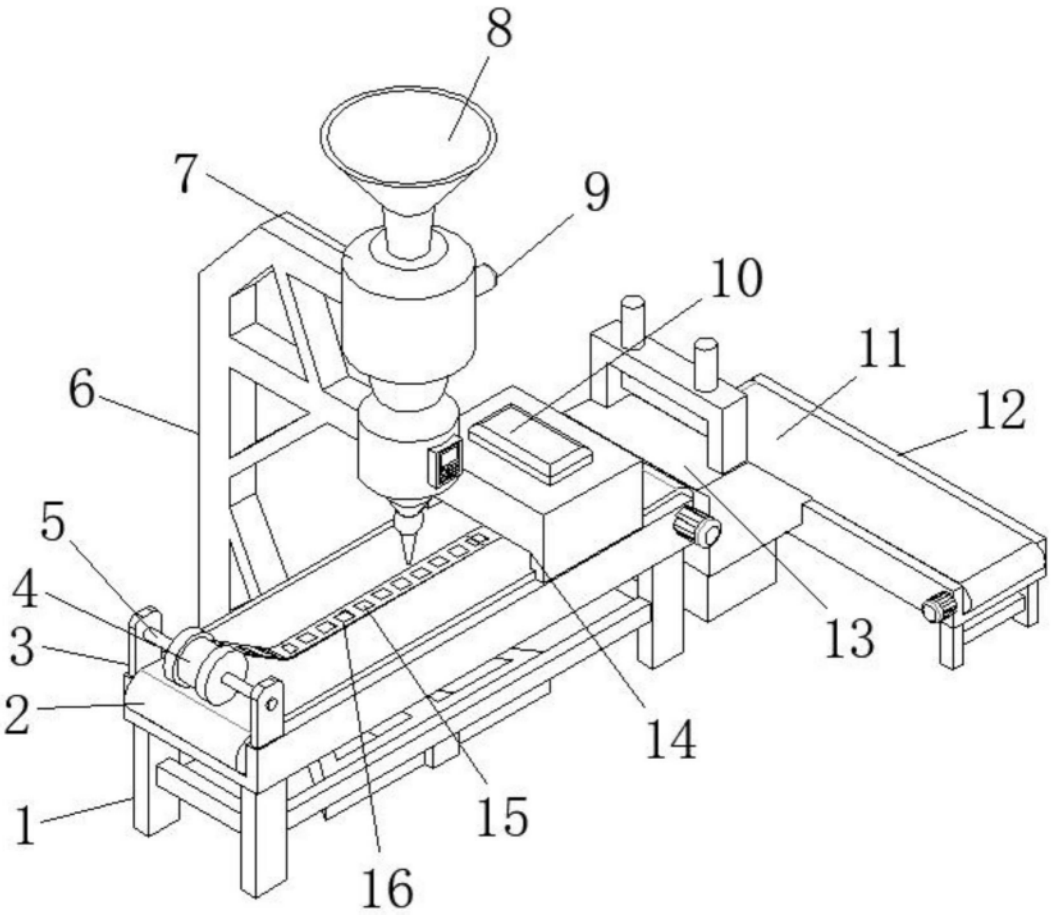


图1

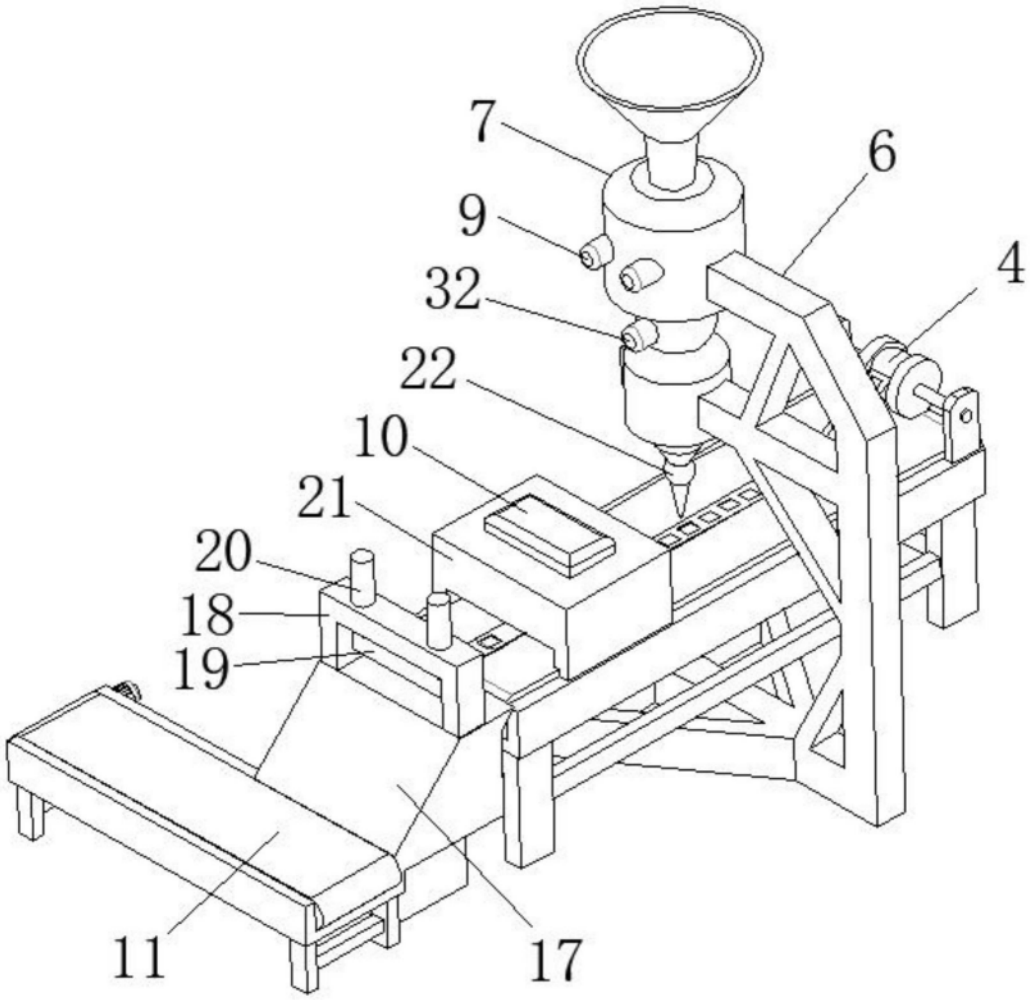


图2

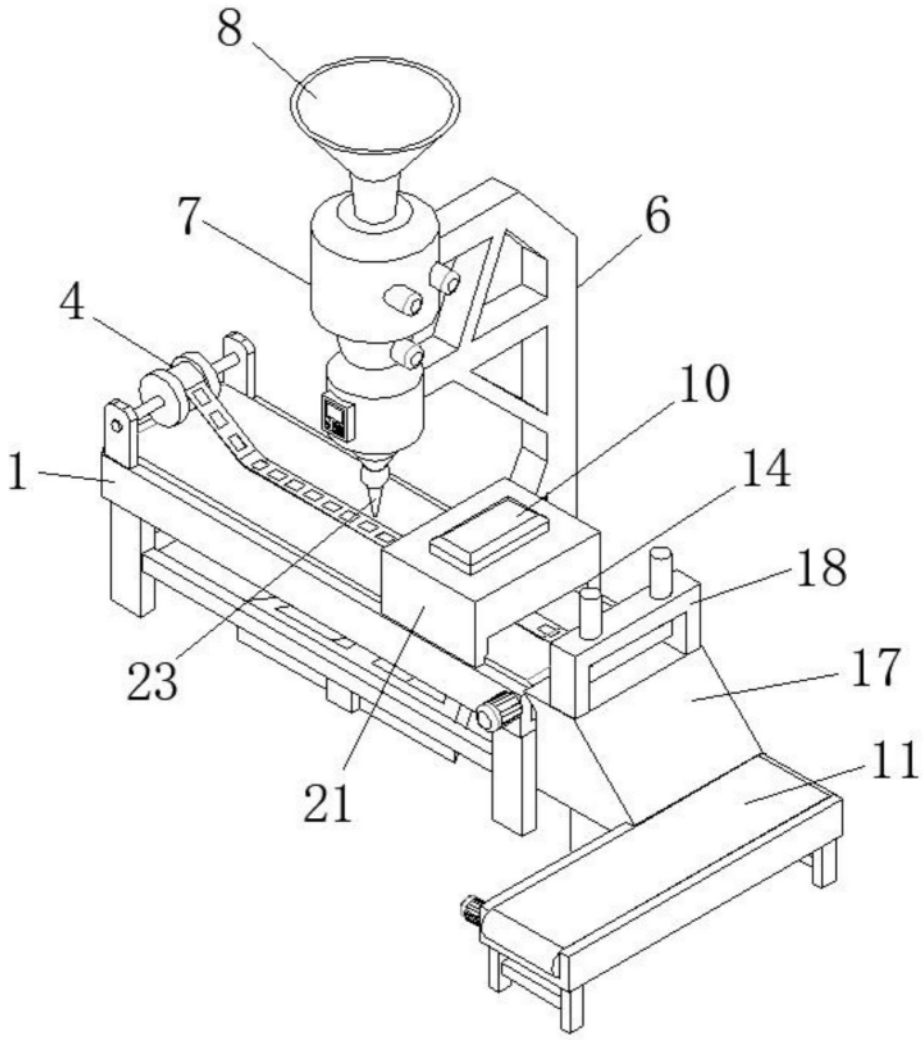


图3

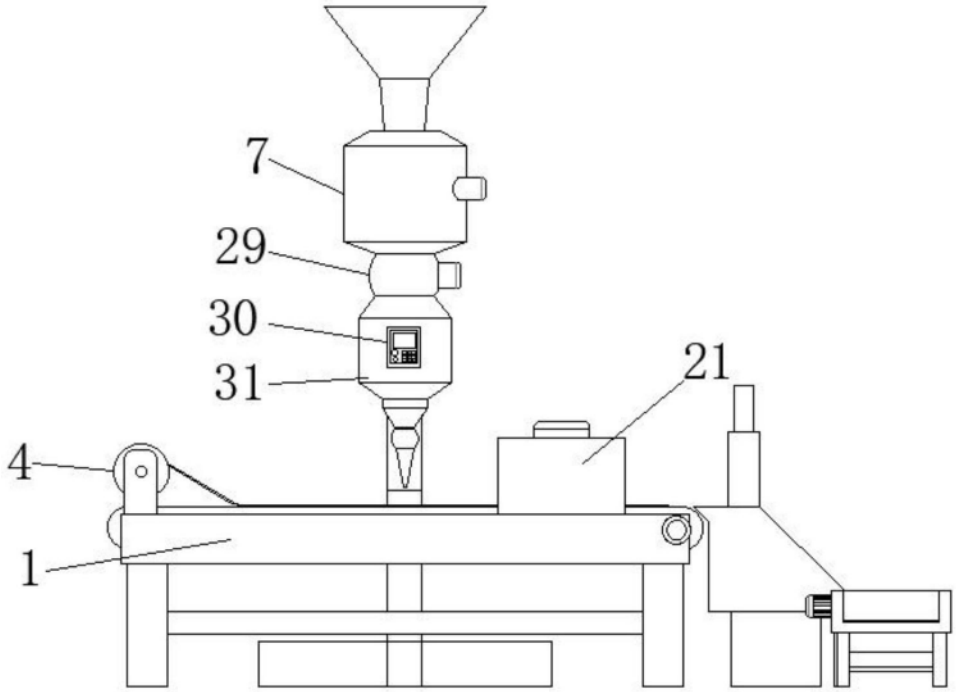


图4

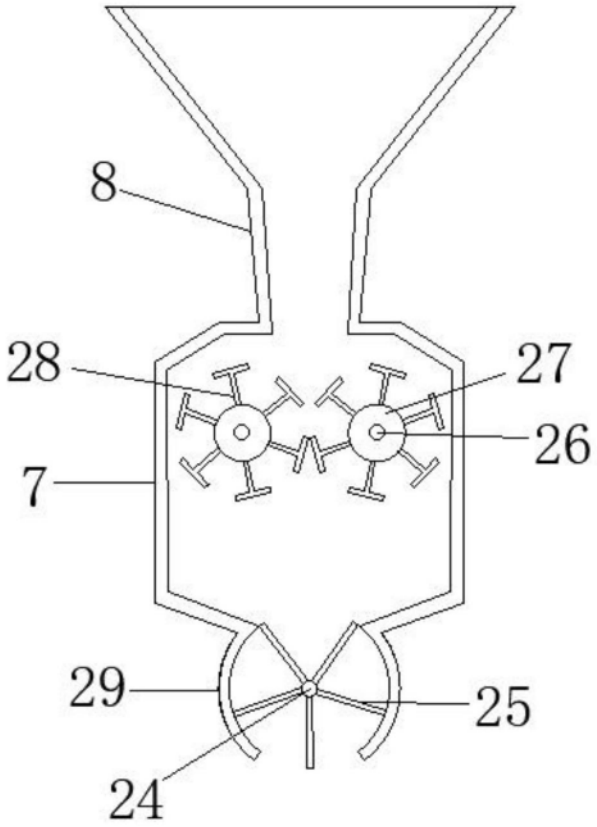


图5

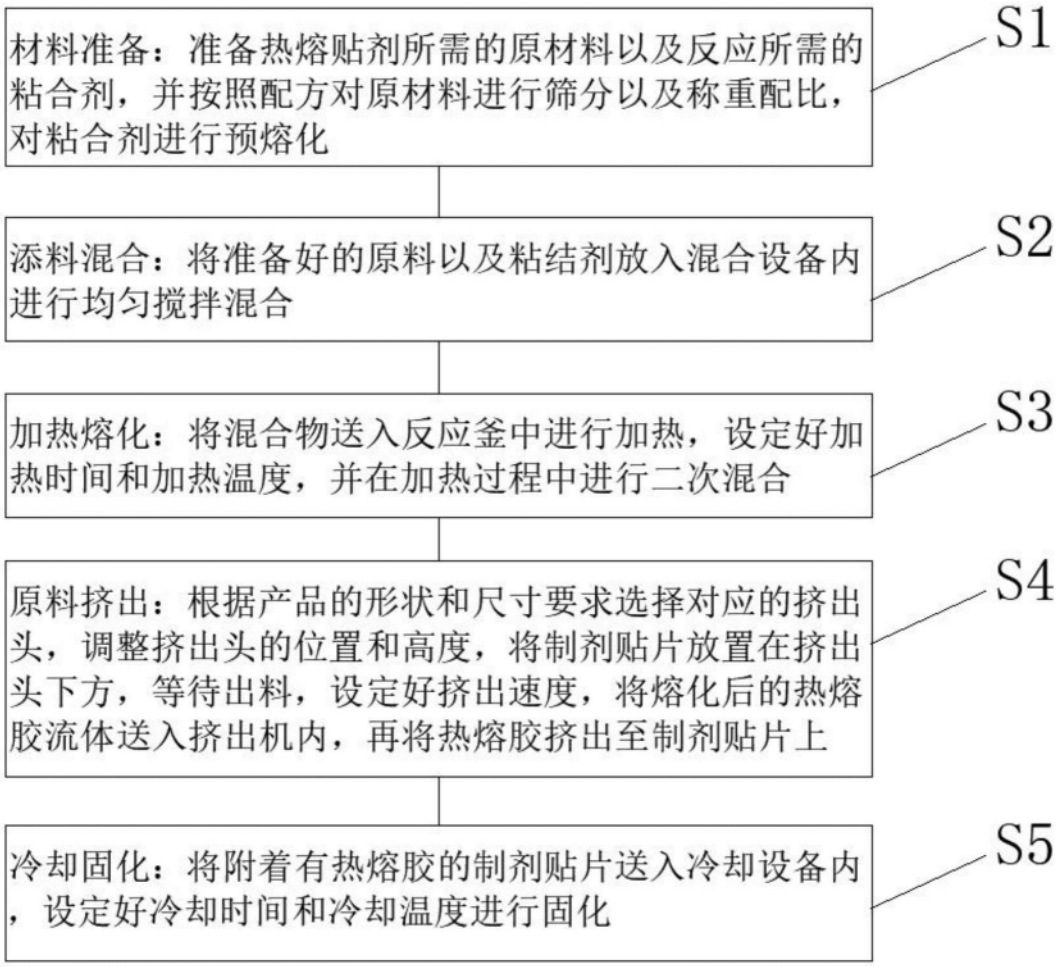

材料准备：准备热熔贴剂所需的原材料以及反应所需的粘合剂，并按照配方对原材料进行筛分以及称重配比，对粘合剂进行预熔化
S1
添料混合：将准备好的原料以及粘结剂放入混合设备内进行均匀搅拌混合
S2
加热熔化：将混合物送入反应釜中进行加热，设定好加热时间和加热温度，并在加热过程中进行二次混合
S3
原料挤出：根据产品的形状和尺寸要求选择对应的挤出头，调整挤出头的位置和高度，将制剂贴片放置在挤出头下方，等待出料，设定好挤出速度，将熔化后的热熔胶流体送入挤出机内，再将热熔胶挤出至制剂贴片上
S4
冷却固化：将附着有热熔胶的制剂贴片送入冷却设备内，设定好冷却时间和冷却温度进行固化
S5

图6