

世界級黏合技術

工業用熱熔膠槍 GL-3002 (45W)：使用守則

啓動使用 GL-3002 工業用熱溶膠槍的步驟如下：

1. 先安裝金屬支架。
2. 把熱溶膠條插入於槍膛內。(熱溶膠條的適用長度為 45、90、200MM)
3. 接駁正確電壓的電源。(按標貼所示的電壓。)
4. 啓動後，擺放一張紙板或木質保護面在熱溶膠槍咀之下以接下滲出來的溶膠。

一般預熱時間約為 7 分鐘。



5. 槍咀離工件 2 至 3mm，用適當力度扣動扳機，將溶膠打出，切勿將槍咀緊壓在工件上操作。將已塗上溶膠的工件黏合，緊壓 2 分鐘後，黏貼物可完全穩固。
6. 黏合面積較大或較長之物件時，可以採用“點滴粘合法”。
7. 發泡膠等泡沫產品也可以進行黏貼。(注意：不能將溶膠漿直接塗在泡沫產品之上)
8. 黏合紡織產品時，可用蛇形或波浪紋塗在物件之上。
9. 一般冷卻快的物質如石頭或金屬，可先將這些工件先加熱。(可以一起使用原廠熱風槍)
10. 一般黏貼工作在塗上溶膠後，必須盡快進行黏合。
11. “殘滴”在溶膠槍外殼的溶膠，可用熱風槍或加溫後的刀片刮掉！(注意:首先切斷電源！)

以下建議操作守則可提高熱溶膠槍使用壽命：

當熱溶膠槍使用超過 45 分鐘後，建議暫停使用 15 分鐘，冷卻機身後，立即清除機身及槍咀之塞物。長時間連續使用，將降低熱溶膠槍的使用壽命。

如工序要求是長時間連續使用，請購備超過 1 把熱溶膠槍交替使用。

中國，香港，澳門及台灣總代理：



富星貿易行

FUSTAR TRADING CO.

地址：香港上環干諾道西 28 號，威勝商業大廈 2112 室。

電話：(852) 2543 3440 傳真：(852) 2854 1798 <http://www.fustar.com.hk>

CE 標準確認

本產品已經通過低電壓標準測試 73/23/EEC & EMC 標準測試 89/336/EEC；

及通過環保標準測試 EN61000-3-3 Flicker Standard & EN61000-3-2 Harmonics Standard