



## Application 應用

亞麻面材應與板材(例如：MDF，刨花板，複合材料或壓制複合板)一起應用。每當兩種不同類型的材料粘在一起時，它們之間就會產生張力。為了緩解這種情況，需要“整平”材料。當亞麻面粘附到其他板材時，尤其是鬆散的面板上時，更需要整平。建議在板材的兩面貼上具有相同技術特性的材料。

在用於較大表面的情況下，請注意以下幾點：

- 1.選擇適當的板材
- 2.注意板材料的厚度，對稱性和強度
- 3.選擇用於整平的支撐設備
- 4.注意所用材料的良好適應性。

當相同的材料同時並且在相同的方向上施加到板材的兩側時，可獲得最好的結果

亞麻面材具有彈性和延展性，並且在安裝之前不需要預處理(除了適應室溫環境)。為防止其表面出現任何不良凸起，請確保載體材料表面和材料背面的清潔。載體材料應沒有任何不規則或其他可能干擾其表面平整光滑的物質。



## Adhesive 貼合

使用的粘合劑很大程度上取決於安裝方式、成品的預期用途、及載體材料特性。  
一般指導原則見下表。

	Manual installation 手工安裝	Industrial installation 工業安裝
Flat surface 平坦表面	Acrylic adhesive 丙烯酸粘合劑	Polyvinyl acetate 聚醋酸乙烯酯
Curved surface 曲面	Polyvinyl acetate (contact) 聚醋酸乙烯酯 (接觸膠)	Polyvinyl acetate 聚醋酸乙烯酯
Pressing 壓實	-	Polyvinyl acetate 聚醋酸乙烯酯
Vacuum forming 真空成型	-	Polyvinyl acetate 聚醋酸乙烯酯



在平坦表面上的手工應用

如果要用亞麻面材完全覆蓋平坦表面：

- 1.將稍大的油氈粘在載體材料上。 為防止出現不希望的凸起，請使用高絨棍將粘合劑塗在板材上。
- 2.使用手動滾筒將貼面牢固地按壓到位。
- 3.一旦粘合劑凝固，就將板材料和貼面一起裁切，研磨或切割成所需的形狀。 注意使用鋒利的工具。
- 4.如果需要，通過精加工修邊。

手工處理表面埋頭孔

當應用於桌面時，亞麻面材會有埋頭孔。 因此，將貼面粘合到 MDF (約 6mm 厚) 上，並將此組合安裝在預處理過的桌面上。



## Installation 安裝

手工處理彎曲的形狀

在將亞麻面材應用於彎曲形狀之前，請記住：

- 沿寬度方向彎曲亞麻貼面更容易。
- 桌面的最小彎曲直徑為 5 厘米，如果可能的話，請縱向彎曲材料。
- 載體材料的曲面不得有任何鋒利的邊緣。
- 多孔載體材料必須用底漆預處理。

以下是以彎曲形式應用亞麻面材的推薦方法：

1. 在板材上塗上接觸粘合劑。
2. 當只有板材上塗有粘合劑時，在亞麻面材上也塗上粘合劑。
3. 當只有亞麻面材上塗有粘合劑時，將亞麻面材壓在板材上。開始按壓表面的平坦端並逐漸朝向彎曲端。
4. 用手擠揉表面以排出氣泡。一次只做一小部分，以確保在粘貼下一部分之前亞麻面材有正確施作。

如果要塗覆邊緣，請先用膠帶覆蓋亞麻面材。上漆後再取下膠帶。如果您打磨邊緣，請避免損壞亞麻面材的表面。若有粘合劑殘留物，應立即用水清除。在粘合劑乾燥後，用酒精去除硬質殘留物，然後立即用水除去任何酒精殘留物。

## 工業安裝

安裝亞麻面材無需特殊設備。安裝 HPL 的設備和工具也適合用於亞麻家具貼面的安裝。

使用壓力或利用堆疊進行壓實時，請確保施加壓力面和亞麻家具貼面表面之清潔。亞麻家具貼面可在冷或熱（最高 70°C）環境下進行壓實。壓力在 75 和 150 巴之間變化，壓制時間在 2 到 15 分鐘之間，具體取決於所用粘合劑的性能。

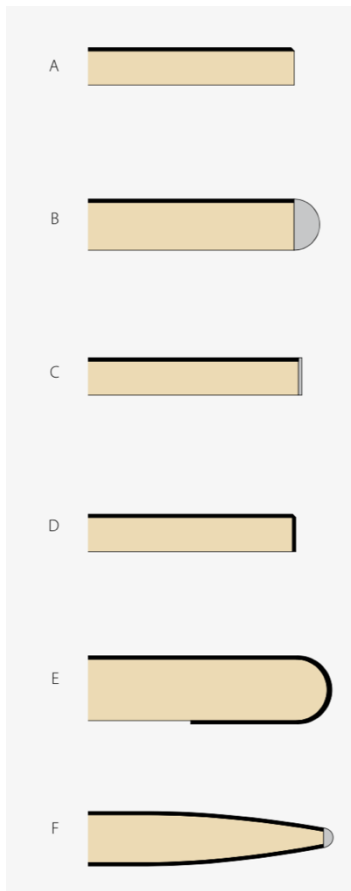
在一定程度上，亞麻面材可以粘附在沿多個方向彎曲的表面（例如椅子的座位）上。將亞麻面材與膠合板和粘合劑一起在模具中壓實，可使其成為所需的形狀。

注意：建議在開始實際生產之前進行試驗。將亞麻家具貼面粘貼在板材上後，再將其加工成所需尺寸。

可以採用諸如鋸切，銑削，鑽孔，切割和刨削的技術。請使用鋒利的工具。



## Finishing off the edges 修邊



亞麻面材可以實現任何類型的飾面。乾燥時用透明的粘合劑粘住邊緣，並立即去除殘餘物。應確保亞麻面材之表面受到保護。

修邊最簡單方法是將亞麻面材直接切斷，並對板材的邊緣進行研磨和清漆(圖 A)。將邊緣稍微傾斜一點。還可以用鋁、木材或塑料條完成修邊。(圖 B 和 C)。圖 D 顯示了應用於修邊的亞麻家具貼面; 然而，為了獲得良好的效果，這種技術需要一定程度的實驗和專業知識。

如上所述，可以用亞麻面材(圖 E)將邊緣修圓。在底部應另外提供 3-5 厘米的亞麻面材，以防止因彎曲應力而導致鬆動。

這種錐形表面和半圓形木條組合的設計方案，說明了亞麻家具貼面提供的多種可能性(圖 F)。

### 工業化圓形加工

通常，用於彎曲 HPL 的機器也可用於彎曲亞麻家具貼面。使用的最高溫度不得超過 70°C。