



关于家具行业 常见问题以及解决方案

目录:

- 一、板材类常见问题以及解决方案
- 二、沙发类常见问题以及解决方案
- 三、



一、板材类常见问题以及解决方案

■ 家具发霉

■ 原因分析：空气、环境潮湿等气候因素引起。

■ 处理方案：

■ ①将生霉工件取下，用干净的毛巾或软布将工件上霉斑去除干净。

■ ②用干净的毛巾或软布沾取**95%**浓度的酒精将霉变处进行消毒、清理。

■ ③用**800#**的砂纸进行细磨。

■ ④用本色自喷漆在霉变处均匀来回喷。

■ ⑤将喷好的工件晾干后即可重新使用。

■ 防潮小常识：

①家具存放时尽量保持干燥，避免潮湿。保持

■ 板材起泡

■ 原因分析：气候因素或板材收缩不一致引起的。

■ 处理方案：

■ ①用针尖或刀尖将气泡从边缘局部划开将气去掉。

■ ②将502胶水滴少许在刀尖上〔注意：只需少许胶水，滴在刀尖上可用手轻甩一下去掉多余的胶水〕。

③在刚划开的地方慢慢将胶水送气泡里〔主要起稳固作用〕。

■ ④用800#以上的细砂纸轻轻将起泡的地方磨

- 合页处起泡
- 原因分析：合页眼位卫生未清扫或孔位过高等因素引起。
- 处理方案：
 - ①将合页孔位向下，用工具轻捶合页孔底部。
 - ②将工件放平，用工具轻捶起泡位置。
 - ③将工件防护好，正面向下。
 - ④用锋利的刀片小心将合页眼位内多余板材进行清理后用502把周边粘好即可，注意502不能过多，需适中。

■ 空泡

- 原因分析：造型件〔特别是弧形处〕贴纸胶未粘牢等因素引起。

■ 处理方案：

- ①用刀尖或针尖去掉空气。
- ②用本色漆均匀涂在外表。
- ③用**502**胶水进行粘和。
- ④用**600#**砂纸进行打磨。
- ⑤用清亮光或哑光漆喷在外表或用刷子、海绵等工具将漆均匀刷在外表即可。

■ 贴纸磨损

- 原因分析：运输或人为操作不当原因引起。
- 处理方案：
 - ①用眉笔或其它与板材颜色一致或相近的相应工具将板材上木纹色画出来。
 - ②将勾画好的木纹用喷雾底漆均匀喷好。
 - ③待底漆干后用800#砂纸进行细磨。
 - ④喷上相应面漆后晾干后即可。

■ 漆渣

■ 原因分析：油漆原料等自身原因引起。

■ ①用刀片轻轻去掉油渣。

■ ②轻点上本色油漆晾干即可

■ 流漆

■ 原因分析：喷漆过多、过厚引起。

■ 处理方案：

■ ①用刀片轻轻刮去多余局部。

■ ②用600#砂纸打磨平整。

■ ③用家具抛光腊对打磨局部进行抛光。

■ ④喷上面漆晾干即可。

- 划伤（小面积或浅表性）
- 原因分析：运输或人为损坏等因素引起。
- 处理方案：
 - ①用磨砂蜡在划伤处进行涂抹使其平整光滑。
 - ②用抛光蜡进行抛光即可。

- 开裂〔小面积〕
- 原因分析：板材、油漆收缩或人为损坏等因素引起。
- 处理方案：
 - ①用细锯末面将缝隙填平。
 - ②用**502**胶水涂抹粘牢。
 - ③等胶水干后用**600#**砂纸打磨光滑。
 - ④用本色记号轻轻涂抹平整。
 - ⑤喷上底漆并用**800#**砂纸进行打磨。
 - ⑥喷上面漆晾干即可。

■ 变形

- 原因分析：板材缩水或门板跨度过大。
- 处理方案：
 - ①推拉门板：直接用门板后面的调节杆进行调节。
 - ②合页门：直接用门上合页进行调节，或者将门板取下用重物反缶压正，压正时注意地在平整无异物。

■ 飞边

- 原因分析：贴纸不到位。
- 处理方案：用502胶水或白乳胶轻轻粘上后用600#砂纸打磨光滑

■ 脱纸

■ 原因分析：贴纸不到位。

■ ①当纸未脱落时可用**502**胶水将其粘上。

■ ②如已脱纸，那么可用刀片划下与其形状、大小一致的本色纸贴上。（此方法大多适用于哑光系列产品）。

■ 枪钉冒钉

■ 原因分析：枪钉抽用尺寸不当或板材缩水等因素造成。

■ 处理方案：

■ ①用钳子从家具反面取出枪钉。

■ ②用钢卡压平及502胶水粘上枪钉冒钉。

■ 孔位错

- 原因分析：排钻失误引起家具工件与工件结合处出现1-2MM误差。
- ①用尺子等相关工具量出正确眼位。
- ②用相应的钻头打孔并闭上预埋件。
- ③用细锯末面填充原来的眼位；
- ④用502胶水将其粘牢后用600#砂纸打磨平整。
- ⑤用本色色笔进行涂抹。
- ⑥喷上面漆晾干即可。

■ 碰伤

- 原因分析：运输为人为损坏等因素引起。
- 处理方案：
 - ①用刀片划去碰伤处不平的地方。
 - ②用锯末面进行填充并用**502**胶水予以固定。
 - ③用**600#**砂纸进行细磨后喷上底漆进行打磨。
 - ④打磨好后喷上面漆晾干即可。

■ 掉漆

■ 原因分析：运输或油漆自身因素引起。

■ 处理方案：

■ ①用**600#**砂纸将掉漆局部打磨好。

■ ②在打磨好局部喷上本色底漆或均匀涂抹相应颜色的蜡后

■ ③用**800#**以上的砂纸进行打磨。

■ ④喷上相应面漆后晾干即可。

■ 起层

- 原因分析：胶合不到位等因素引起。
- 处理方案：
 - ①用502胶水粘好起层处。
 - ②用600#砂纸将起层处打磨光滑。
 - ③在起层处均匀涂抹本色油漆。
 - ④用800#以上的砂纸进行打磨。
 - ⑤喷上相应面漆晾干即可。

■ 胶母脱落或松动

■ 原因分析： 组装不到位或使用不当等因素引起。

■ 处理方案：

■ ①将脱落或松动的胶母取出， 将胶母孔位清理干净。

■ ②将胶母放入孔内并用**502**胶在胶母周围均匀涂抹。

■ ③等**502**胶干后将孔位周围清理干净即可。

■ 连接件偏长或偏短

■ 原因分析： 组装不当或钻孔不当等因素引起。

■ 处理方案：

■ ①用内六角将螺母向外或向内转使螺母与连接

■ 推拉门挂擦

■ 原因分析：地面不平或安装不到位等因素引起。

■ ①地面不平整，将立柜重新摆放在平整地面或在地面用大面积的木板或塑料板将立柜垫平。

〔注：如垫物较小那么垫物容易移动〕

■ ②安装不到位，将推拉门上面滑轮向下调1-2MM，将推拉门下面滑轮向上调1-2MM，直到推拉门滑动自如为止。〔具体调节根据推拉门挂擦情况决定〕

- 装饰件脱落
- 原因分析：装饰件脱胶或运输等因素引起。
- 处理方案：
 - ①将脱落装饰件及装饰孔上的玻璃胶用刀片轻轻刮干净。
 - ②将装饰件和装饰孔清理干净，并在装饰件和装饰孔内均匀涂抹上玻璃胶。
 - ③将装饰件平稳放入装饰孔内。
 - ④等玻璃胶干后〔约10分钟〕将多余玻璃胶及装饰件周围清理干净即可

■ 封边脱落

■ 原因分析：因胶未粘牢等因素引起。

■ 处理方案：

■ ①作用电熨斗或电吹风对封边进行加热使封边带完全脱落并清理干净。

■ ②将相应的封边带进行加热，待封边带上的胶开始溶化时将封边带轻轻按上。

■ ③用刀片将封边带上多余局部削平。

■ ④用**600#**砂纸将封边边缘打磨好后上油色即

■ 家具异味

- 原因分析：因室内空气不流通或板材自身因素引起。
- 处理方案：
 - ①轻微异味，可开窗透气保持空气流通，有条件的在室内摆放绿色植物吸由室内异味。
 - ②味稍重的，除开窗透气之外，可采取专业的除味剂家居净。
 - ③使用家居净时先将家柜内衣物取出。
 - ④将家居净调节成喷雾状并在抽屉或柜内接合处或空气较为不流通的位置均匀喷洒后将柜门关闭。
 - ⑤8到24小时之后开窗透风2小时左右，必要时可再次使用。
 - ⑥喷家居净时要注意不要过量，防止板材吸水变形。
 - ⑦用于家具时用量控制在15~30ml/m²。



二、沙发类常见问题以及解决方案

- 注：沙发皮革维修时，为防止不必要的失误，在没有把握之前，先在产品的不明显的地方或废皮上做个测验，确定正确之后再在修补处使用。
- 框架、靠背、坐垫等塌陷
- 原因分析：运输或装车不当、海棉过薄等因素引起。
- 处理方案：
 - ①用木条对塌陷的框架予以加固维修。
 - ②用丝棉将靠背或坐垫进行填充。
- 针眼过大
- 原因分析：生产操作不当等因素引起。
- 处理方案：
 - ①先用无胶绵对针眼处进行填充。
 - ②用**502**胶水进行粘合点色。

■ 皮革划伤

■ 原因分析：运输或装车不当等因素引起。

■ 处理方案：

■ ①先将皮革清洗剂倒在海棉上，轻轻的挤揉出泡沫，将沙发划伤部位周围清洗干净。

■ ②将背贴胶水促进剂〔用于深划伤〕贴在皮革划伤部位后面。

■ ③用皮革填充剂或皮革修补膏对划伤部位进行填充，待干后如有下陷，再次填充，直至适宜为止。〔填充剂用于深划伤，修补膏用于浅划伤〕

■ ④用相应色浆调色，色调好后着色。〔关于调



三、常见油漆问题及解决方法

- 1. 针孔、起泡、啡子的预防和处理：
- 引起针孔啡子的因素很多，主要有以下几点：（1）施工环境湿度太大，（2）油漆固化剂或稀释剂中含水量过高。（3）底材含水不干。（4）油漆配比不适当，固化剂用量太大，稀释剂用量太小，粘度
- 太高。（5）底材没密封好，贴纸和实木家具，外表假设有孔隙，一般不能直接上面漆，除非先上底得宝或将清漆调得很稀，否则那么必须先上透明底漆。（6）一次涂层太厚，温度过高，干速太快，外表干，里面未干。连续喷涂两次时，间隔时间太短，底层未实干。
- 起泡、针孔、啡子的处理：（1）假设出现针孔时，实干后水磨再喷一次亮光或哑光清漆即可。（2）假设底漆出现啡子，那么尽可能打磨深些，再将底漆开稀点重新喷上，但一次不要喷涂太厚。（3）假设面漆出现啡子，可以不打磨，直接将水晶清面漆开稀小许分屡次喷上。直到清漆将啡子完全盖

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/227142104005010003>