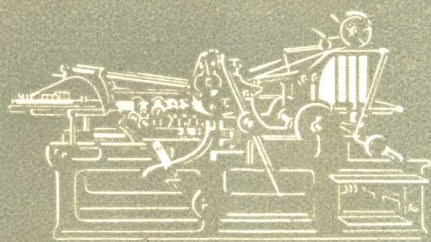


出版、印刷技術叢書

裝訂用膠手冊

巴列金著



商務印書館

出版、印刷技術叢書

裝訂用膠手冊

巴 列 金 著
林 征 譯
呂 紀 廉文溶 校

商 務 印 書 館

1958 年 • 北京

Б. И. Березин

ПАМЯТКА

О

ПЕРЕПЛЕТНЫХ КЛЕЯХ

Государственное научно-техническое издательство

легкой промышленности

Москва—1947—Ленинград

出版、印刷技术叢書
裝訂用膠手冊

巴列金著 林 征譯

商 务 印 書 館 出 版

北京东总布胡同10号

(北京市書刊出版業營業許可証出字第107号)

新 华 書 店 总 經 售

京 华 印 書 局 印 刷、裝 訂

統一書号 15017·93

1958年9月初版

1958年9月北京第1次印刷

印張1³/₁₆

開本850×1168¹/₃₂

字數28,000

印數1—2,600

定價(10)¥0.22

序 言

在印刷工業裏，精裝書籍、膠貼插頁插圖及其他各種工作上用膠的質量，對印刷品的裝璜質量能發生重大的影響。

選配得不適當或調製得不够仔細的膠類，會使印製書籍、畫帖、掛圖等複雜而繁重的工作全功盡棄。例如，使用鹼性膠（含游離鹼的）的結果，能引起精裝材料完全變色，甚至使精裝材料損壞。如果使用的膠液沒有足够的膠結力，則精裝布料能與紙板脫離。精裝書籍經常發霉的現象，也往往是因為使用劣質膠及其他等等的緣故。因此，精裝車間的工作人員，應該熟知各種膠的性能，善於正確地選擇和使用適合於該項工作的膠類。

本手冊的目的，是給剛着手精裝工作的裝訂工、調膠工及精裝車間其他工作人員必需的基本知識，使他們在實際工作中，瞭解裝訂用膠的成份、性能、調製方法及使用條件。

目 次

序言	
1、概論	1
2、動物膠	4
3、乳膠	7
4、澱粉漿糊	9
5、糊精膠	12
6、化學加工的各种澱粉膠	13
7、印刷工業中使用的其他各种膠類	16
8、最適合於各种精裝工作的膠類	19
甲、手工裝訂用膠	19
乙、斯麥特式及謝里垣式裝訂機用膠	21
9、精裝及平裝用膠的技術條件	23
10、膠液的試驗方法	24
11、與裝訂膠質量有關的各种主要裝訂工作缺點的原因及其糾正辦法	28
12、各種裝訂工作裏消耗膠的定額	31

一、概 論

精裝用膠是一種稠濃的、非常粘的液體。這種液體在乾燥以後（一般是在水分蒸發以後），能够牢固的粘住紙張、紙板、充皮等各種精裝材料。

目前知道的膠的種類已經很多，並且隨着技術的進步，膠的種類也正在不斷地增加。應用於精裝工作的膠類，按照它的化學成份和用途，分爲若干類別。

精裝用膠，按照不同的化學成份，分爲下列各類：

一、動物膠（骨膠、皮筋膠、皮膠），

二、乳膠（用酸性酪素調製的膠），

三、澱粉膠（用馬鈴薯和玉蜀黍的澱粉，及用澱粉經過化學加工後調製的膠），

四、纖維素膠、果膠、亞硫酸鹽膠、矽酸鹽膠、膠乳（橡膠）等。

膠，根據不同的用途，也就是根據各種精裝材料的性質和膠貼的操作過程，分爲下列四類：

甲、膠貼紙張的膠，

乙、膠貼精裝紗布的膠，

丙、膠貼充皮及漆布的膠，

丁、膠貼書背和襯帶的膠。

膠貼紙張的膠，應用在以表紙包貼封面，膠貼襯頁、書心裝封和膠貼背紙的工作方面。

應用在這方面的膠液而質量優良的，應該符合下列各種要求：

甲、它應該充分稀薄而能暢順地從膠槽孔流到塗膠機的圓滾上，或者能用刷子（或海綿）均勻地加以塗刷；

乙、能在紙張上塗成均勻的薄層；

丙、能迅速潤濕紙張，使紙張變得柔軟；

丁、具有足够的粘着性，以便粘牢紙張的摺邊，不使它回展；
戊、不致引起紙張的顏色發生變化，不在紙張上遺留條紋和斑點。

膠貼紗布的膠，用於封面的包貼紗布，貼紗布背及其他類似的工作方面。

質量優良的膠液，應該符合下列各種技術要求：

甲、用圓輓塗膠時，它能在紗布上被塗成均勻的薄層；

乙、不濕透紗布，但能適當地使它濕潤，以便容易摺疊紗布的邊緣；

丙、不致引起紗布扭曲；

丁、向紙板上摺疊紗布的邊緣以前，塗在紗布上的膠液，可經 8 分——10 分鐘而不致凝固；

戊、應使鋪在膠層上的襯頁布，可以隨意挪動，以便把襯頁布貼在正確的地位；

己、應使紗布的邊緣，容易往紙板上摺疊，並將邊緣膠結牢固。

庚、應將紗布與紙板膠結牢固，假如將紗布從紙板上撕下時，受損壞的必須是紙板而不是膠層；

辛、製成的封面上，不能因為塗刷上膠液而遺有皺紋和不平坦的現象；

壬、封面上紗布的外觀、光澤和燙印，不應受膠的作用而起變化；

癸、貼背時，所佔的塗膠面非常小，所以膠液需要有強度的粘着性和牢固的膠結性。

膠貼充皮的膠。因為充皮具有很強的彈性，而且塗膠後不易濕潤，也不易柔軟，所以這種膠液，應該具有高度的粘着性。

膠貼書背的膠。在這項工作裏所用的膠液，應具備有較高的條件，因為起背時，書背的膠膜，要被繃拉得很緊，而打開書冊時，則要受多次的曲折。因此，乾燥後的膠膜，應具有彈性，也就是能繃緊不破，曲折不裂。

這類膠液應該具備下列條件：

甲、容易用刷子在書背上塗刷，能塗刷成均勻的薄層，並在書帖

之間，能滲進 1—2 公厘膠液；

乙、塗在書背上以後，在室內溫度裏置放 2—3 小時即能乾燥；

丙、揉圓和起脊的時候，膠膜不碎裂不散落；

丁、打開已乾燥的書心和強力曲折書背的時候，膠膜不生裂紋，也不發出脆裂的聲響，不損壞書背，膠層仍應保有彈性而不致損壞；

戊、在書帖互相膠結的地方打開書心時，書帖之間，不應有透光空隙，曲折書心時，書帖不應離散；

己、不致引起裝訂的鐵絲生銹。

膠貼襯帶的膠，應該具備下列條件。

甲、有強度的粘着性；

乙、保證紙張與布料膠結牢固；

丙、膠液塗上書背以後，至少應保持 2—4 分鐘的粘着性；

丁、曲折膠貼在書背上的襯帶時，它的膠層不應碎裂。

茲列舉精裝工作裏不同成分的各種膠的用途如下：

第一表 精裝用膠的各種用途

膠的名稱和規格的牌號	用 途
一、骨膠 Г О С Т В 2067—43 號	包貼充皮和紗布的封面。膠貼書背和襯帶。
二、皮筋膠	與骨膠的用途相同。
三、皮膠	同 上
四、酪素，蘇聯標準第 1211 號；乳膠，В Т У Н К М М П 257 號	除膠貼充皮以外，在其他一切精裝工作中都可以代替骨膠。
五、馬鈴薯澱粉、蘇聯食品工業部標準 8661 號	適合於封面上包貼表紙，書心裝封，膠貼襯頁等紙張的各種工作。
六、玉蜀黍澱粉，蘇聯食品工業部標準 526 號	與馬鈴薯澱粉的用途相同。
七、糊精：馬鈴薯糊精，蘇聯食品工業部標準 433 號；玉蜀黍糊精，蘇聯食品工業部標準 434 號	適合於膠貼紙張的各種工作，並可攪入動物膠裏代替一部分的動物膠。
八、化學加工的各種澱粉膠（氧化	除膠貼充皮封面以外，在一切精裝

- | | |
|---------------|---------------------------------------|
| 澱粉、酸化澱粉，鹼化澱粉) | 工作裏，可以代替動物膠。 |
| 九、甲基纖維素膠 | 適用於一切與膠貼紙張有關的工作，在各種次要工作裏，可充作骨膠的部分代用品。 |
| 十、果膠 | 專用於膠貼皮革，充皮等有彈性的材料。 |
| 十一、硝化纖維素 | 祇限辦公用。 |
| 十二、矽酸鹽膠 | 適用包裝印刷品、膠貼表冊的書背，在次要工作裏可充作骨膠、糊精的代用品。 |
| 十三、亞硫酸鹽膠 | 膠貼不縫線的書心。 |
| 十四、橡膠 | 適用於塗刷郵票的背面，信封的膠口等。 |
| 十五、阿拉伯樹膠 | |

二、動物膠

動物膠是用獸骨、獸皮和獸皮筋製造的各種形狀的硬質脆性膠板。動物膠的成分裏，含有能溶解在熱水中並具有膠結性能的蛋白質——膠蛋白。除膠蛋白以外，還含有它的少量分解物和百分之十七的水分。動物膠的溶液冷卻以後，能稠凝成膠凍。這種膠凍，經過長期的貯藏，會因細菌的作用而發霉和腐壞。

甲醛水（弗爾馬林），鋁鉀明礬，鉻明礬和一些別的化學製劑，能引起動物膠的硬化，也就是使它不易溶解於水中。相反地，如果動物膠液裏，添加鹽或酸的稀釋液（如硫酸鈣），則膠液將失掉凝成膠凍的可能性，即使在冷卻以後，也仍能保持液狀。用這一方法，可以調製出冷卻到室內溫度時仍舊保持液狀的「膠水」。鹼類和強酸有分解膠的作用，特別顯著的是在膠液加熱的時候。

動物膠的顏色有自淺黃色直至深褐色（近黑色）的區別。一般情形下，顏色越淺則它的質量越好。

精裝工作方面使用的動物膠：有骨膠，皮筋膠和皮膠三種。

骨膠。製造骨膠的基本原料是獸骨。製膠工廠在製成骨膠膠板以

前，需要先將它的半成品（水性膠凍）加以乾燥。而這個乾燥過程，是需要耗費很長的時間和昂貴的費用，因此，製膠工廠，往往將一部分凝膠，供應給附近的企業需用，凝膠就是最少含有乾膠成分百分之五十一點二的水性膠凍。

按標準的規定，質量優良的固體骨膠的含水量，不應超過百分之十七；而凝膠則不應超過百分之四十八點八。骨膠的表面，不應有發霉的跡象，也不應有污穢和腐壞的臭味。含膠量百分之十五的膠液，在攝氏二十五度的溫度下，應該保持住三日不發霉的狀態。骨膠裏的灰分，不應超過百分之三，脂肪量不應超過百分之零點三至零點五。

根據不同的質量指標，可以製造出三種固體或凝膠形狀的骨膠。

皮筋膠。製造皮筋膠的基本原料是獸皮。獸皮裏的蛋白質，（膠原質）經過一定的處理以後，可以轉化為膠蛋白。生獸皮的各種各樣廢料，特別是皮革廠裏稱為「皮筋」的廢料，都可以用來製造皮筋膠，皮筋膠的名稱，也是由此而來的。

皮筋膠的膠結力，遠超過骨膠，因此它被應用在木工和製材業方面。

皮膠。皮膠是用熟皮的殘料製造的，例如皮鞋工廠裏裁剩的各種皮邊皮角等皆是。這種膠由一些小型工廠和合作組合製造，它的產量相當的少。

應用在印刷工業裏的動物膠。精裝工作用的動物膠，是一種祇能在溫熱時使用的含乾膠量百分之四十至百分之五十八的濃縮液體。這種濃度的膠液，塗在精裝材料上以後，有迅速凝固的特性；它能使膠膜祇凝結在精裝材料的表面上，而不滲透進材料裏面。此外骨膠還具有強度的粘着性，因此它能膠牢甚至像充皮一類富有彈性的材料的摺邊，並且防止它的回展。濃度百分之四十以下的膠液過於稀薄，它不但能滲入紙張和布料的孔隙，而且粘着力也很小。

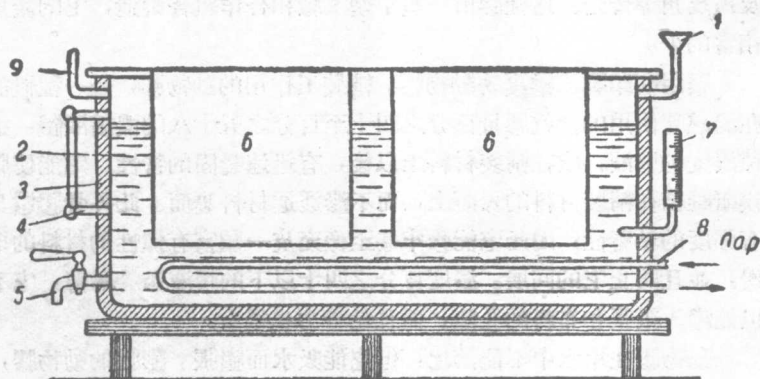
動物膠在冷水中不能溶化，但它能吸水而膨脹。膨脹的動物膠，在加熱時很容易溶化為液體，然而乾膠板在熱水中，則粘成一團，溶化得非常緩慢，因此溶化動物膠以前，必須先將它浸在冷水裏。一般是在頭一天晚上，把動物膠和同等數量的冷水灌進木桶裏，蓋上蓋以

後使它膨脹；到第二天，裝進溶膠鍋裏加熱，同時攪拌到使它澈底溶化爲止。溶化膠的時候，需要使用水溫槽。圖一就是這種水溫槽的圖解。

水溫槽裏，按置兩只溶膠鍋，是有它一定的用途。一只鍋裏，可以盛已溶化的膠液，供本工作班使用，另一只鍋裏進行溶化的，是供下一工作班使用的膠液。

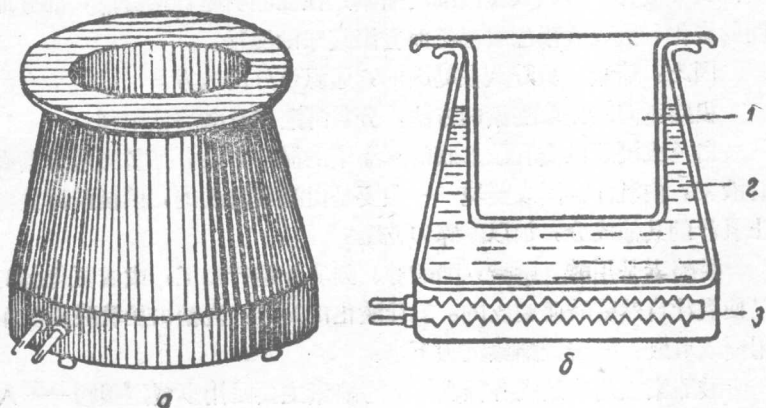
膠的溶化溫度，不應超過攝氏七十度，因爲在近攝氏一百度的溫度裏長時間加熱以後，會破壞膠的膠蛋白成分，因而使膠液失掉粘着力，並降低粘度。調製完畢的膠液，應從膠鍋灌入各工作案上的保溫膠缸裏，圖二就是上述的一種膠缸。爲了保持膠液溫熱，膠缸裏應備有保持攝氏五十至六十度以內溫度的電熱設備。

動物膠液的濃度，主要是根據精裝材料的厚度與彈性，和作業的種類而決定。例如膠貼充皮的膠液，應有很強的粘着性，以便能迅速地膠牢摺疊的邊緣，因此需要使用含膠量百分之四五至百分之五五的動物膠液。膠貼紗布和別種布料時，要注意的是不使膠液滲濕精裝材料，因此可將膠液的含膠量減少到百分之四二至百分之四五。同時爲了降低成本，還可以在動物膠液裏添加百分之六十的糊精溶液。



圖一·用蒸氣蛇管加熱溶膠的雙鍋水溫槽：

一、灌水漏斗，二、使膠鍋加熱的水，三、水溫槽體，四、量水位表，五、排水龍斗，六、兩只溶膠鍋，七、溫度表，八、蒸氣蛇管，九、排氣管。



圖二・保温膠缸：

a、全形，b、圖解：1、膠缸，2、水缸，3、電熱器。

三 乳 膠

乳膠適合於一切精裝工作。甚至像動物膠（骨膠、皮筋膠等）一類的膠，也完全可以用乳膠來代替。乳膠是以溶化酪素的方法製造的。

酪素是含在哺乳動物乳汁中的蛋白質。牛乳中含酪素百分之三點一五，山羊乳中含百分之三點八，綿羊乳中含百分之四點六。提取酪素的方法，是首先把乳汁用分離機進行脫脂，然後從脫脂的乳汁裏沉澱酪素。脫脂乳汁裏含有酪素（蛋白質），乳糖和水分。酪素在乳汁中，是處在懸掛狀態的，如果乳汁裏攪入酸、胃液素、酵素，或者使它自然變酸；則酪素會凝固在一起而沉澱，可以將這沉澱物過濾，乾燥和磨研成粉。

純酪素（白色的粉）在水中是不溶化的，祇能膨脹。祇要在酪素裏添加少量鹼或鹼性鹽類（如硼砂），酪素就能在水中溶化而變成膠液。乾燥的酪素，很容易吸收空氣中的水分（酪素是有吸濕性的）。酪素的含水量，超過百分之十四的時候，就開始腐壞，它變得粘滑、

發惡臭和發霉。貯藏大量發潮的酪素，往往能引起自然發熱，部分地開始炭化，變成淺褐色或褐色而發出臭味的塊體。

因此，酪素必須貯藏在乾燥的，通風良好的地方。

根據不同的提取酪素的方法；分爲醇酪素及酸酪素兩種。

白色或淺黃色凝乳粒形狀的醇酪素的提取方法，是首先用酵素或胃液素，使乳汁凝固成凝塊——主要是由酪素構成的，然後洗掉凝塊上乳汁的其他成分，加以碾碎和乾燥。

酸酪素是用酸（鹽酸，醋酸等）對乳汁進行加工，或者更普遍的是使乳汁自然變酸而製成的。乳汁酸化的時候，乳糖由於乳酸菌的作用變成乳酸，後者使酪素沉澱下來。

酸酪素被用來製成各種乳膠。醇酪素主要是用以製造塑膠——人造角。

乳膠分爲防水性及非防水性兩種。

防水性乳膠是酪素和消石灰的混合物（六分之五酪素對六分之一消石灰的重量比例）。防水乳膠，祇能採用乾燥的粉末形狀的，因為將它溶於水中時，消石灰能使酪素起化學作用，變成不能溶化的沉澱物。因此，防水乳膠與水混合後，經過三小時至八小時就能失掉它的膠結力而變硬。防水乳膠不能加熱，因為加熱時它要凝固。同時它在乾燥後，失掉再度在水中膨脹和溶化的能力。

非防水性乳膠，主要使用在精裝工作方面。酪素是用硼砂、氨水、苛性鈉及其他鹼性鹽類所溶化的。每一百個重量單位的酪素裏，可以添加十五個至二十個單位的硼砂，或十個單位25%的氨水，或五個單位苛性鈉，或十二個單位氟化鈉，或五個單位碳酸鈉等。

蘇聯各製膠工廠製造的乾粉狀非防水性乳膠，有「印刷牌」和「MK 3牌」兩種。這兩種乳膠的成份，是酪素與氟化鈉（鹽類）的混合物。調製膠液的方法，是在這種膠粉一個重量單位裏加水三個至四個單位，在攪拌時加熱到攝氏六十度。

乳膠的調製分爲兩個階段：首先將酪素浸在水裏使它膨脹；其次是把已膨脹的酪素化成溶液。酪素在平常溫度下，要浸五小時至十小時。溶化的方法，是將已膨脹的酪素，一面攪拌，一面加熱到攝氏三

十五度至五十度的時候，再添加前述鹼類或鹼性鹽類的溶液。爲了加速酪素的膠化，最好在溶化以前，將酪素塊碾碎，並經過一遍粗篩。成分最好的乳膠，就是酪素與水成一對五或一對四的比例。

液體的乳膠，很快就能分解和腐壞，所以供長期貯藏的乳膠液裏，應該添加防腐劑，如：百分之零點五石炭酸，百分之零點三B萘酚，百分之一以內的硫酸鋅，百分之五以內的松節油等。

松香皂也能有效地防止乳膠腐壞，但它能引起膠液發生泡沫，所以不適合印刷工業使用。

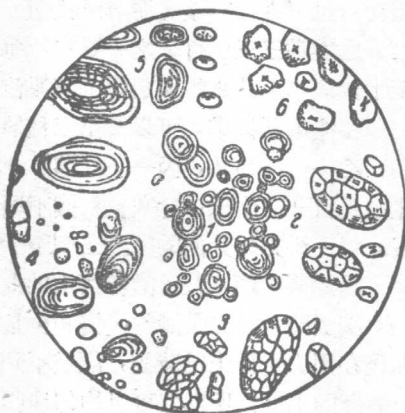
調製乳膠時，最好使用塗有磁釉或鍍錫的容器，也可以使用銅製或鐵製的，但決不可用鋁製的容器。

四、澱粉漿糊

澱粉漿糊，是將澱粉與水加熱到一定的溫度而製成的。

澱粉。在蘇聯，澱粉主要是取自馬鈴薯，取自玉蜀黍的澱粉也很多，取自小麥，大米，山豆（註一）的澱粉數量很少。

澱粉是含在植物細胞裏的微粒。每種植物的澱粉粒，都具有它獨特的大小與形狀。圖三表明各種澱粉粒的形狀。澱粉與水混合加熱到一定溫度時，澱粉粒開始膨脹，猛烈地擴大體積以至破裂，形成具有膠結性能的澱粉液，就稱漿糊。澱粉膠化的溫度，列舉在第二表裏。



圖三。各種澱粉粒：

一、黑麥的，二燕麥的，三、大米的，四、馬鈴薯的，五、小麥的，六、玉蜀黍的。

註一：山豆是豆科草本植物。

第二表 澱粉膠化的溫度（攝氏）

澱粉種類	不起變化	猛烈膨脹	膠化
馬 鈴 薯 澱 粉	45度	55度	65度
小 麥 澱 粉	45度	60度	80度
玉 蜀 黍 澱 粉	50度	65度	75度
大 米 澱 粉	60度	70度	80度

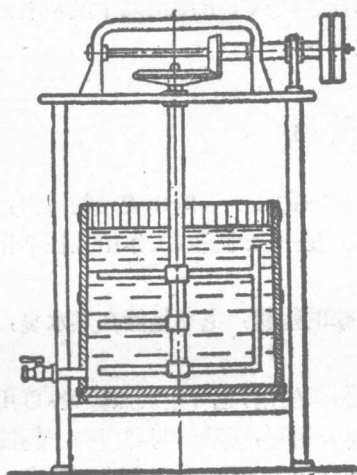
無水純澱粉的比重是一點六五八；隨着含水量的增加，它的比重也降低。因為澱粉能大量地吸收空氣中的水分，所以根據空氣中不同的濕度，澱粉能有百分之十至百分之二十五的含水量。

根據蘇聯標準，規定着生產下列四種等級的馬鈴薯澱粉：甲——特等品，乙——上等品，丙——一等品，丁——二等品。

各等級澱粉的顏色，必須是白色的（二等品可以稍呈灰色），含水量不應超過百分之二十。馬鈴薯澱粉裏，不應摻雜玉蜀黍的或別種澱粉，也不應含有礦質游離酸或鹼。它的含灰量，根據不同的等級佔百分之零點三五至百分之一點二。每一平方公分內包含的斑點自三個至十個。二等品澱粉所包含的斑點沒有標準定量。

根據蘇聯標準，可以製出三種等級的玉蜀黍澱粉：甲——上等品，乙——一等品，丙——二等品。標準玉蜀黍澱粉裏的含水量，不應超過百分之十三，含灰量根據不同的等級佔百分之零點二至零點五。每一平方公分內的斑點三個至十個。

馬鈴薯漿糊，是將澱粉與水的混合體加熱到超過膠化溫度而製出的。調製時，首先是澱粉裏攪和少量冷水，使它成為「澱粉乳汁」，然後在用力攪拌它的時候，灌進不到沸點的溫水。因為澱粉的溫度，是逐漸的上升，所以它可以均勻地膠化，不形成粉團和凝塊。經過上述調製方法所製成的漿糊，溫度約在攝氏七十五度至八十度。調製少量澱粉漿糊時，可以使用一般的煮鍋。在供應大規模印刷企業所用的漿糊時，需要設置帶有機械攪拌器的專用調膠鍋（圖四）。它的構造可以從圖裏理解的。這種鍋是供調製澱粉膠液用的，同時也可以用作調製不需要外部加熱的膠類，例如乳膠，糊精膠，甲基纖維素膠等。



圖四·不需要外部加熱的調膠鍋。

調製馬鈴薯澱粉的最適宜的溫度，是攝氏七十度至八十度；這種溫度下調製出來的漿糊，比在其他溫度下所調製的具有強大的膠結力，不易滲濕精裝材料，並有較稠的濃度，它是一種容易塗刷的白色半透明體。在較高的溫度下，漿糊會逐漸地變成玻璃狀的透明體，塗刷時拉絲很長，在精裝材料上能形成綫條和瘤塊，並且能過分滲濕精裝材料。如果繼續增加溫度，則會很快的降低漿糊的膠結力。

用百分之五至百分之七的澱粉所調製的漿糊，是最適合使用的。

澱粉含量少的漿糊就過於稀薄，而含量多則稠厚得難於塗刷。

玉蜀黍漿糊。玉蜀黍漿糊在膠化過程方面與馬鈴薯漿糊，有顯著的區別。最適宜調製玉蜀黍漿糊的溫度，是攝氏八十度至九十度以內。低於這個溫度，則玉蜀黍澱粉還不能完全膠化，因此調製出的漿糊過於稀薄，膠結力也弱。如果超過攝氏九十度，例如加熱到攝氏一百度時，則調製出的漿糊相反地過於稠厚，並且漿糊的溫度下降時，它要凝得更稠，因此冷卻後就不適合使用。澱粉的含量百分之八至百分之十一的玉蜀黍漿糊是最適宜的。別種含量的漿糊，不是過於稀薄就是過於稠厚。這就是往往不能調製出適宜的玉蜀黍漿糊的原因。除此以外，玉蜀黍漿糊不適於貯藏，它在調製和冷卻以後，不久就要變得非常稠厚，難於塗刷，並且它分泌的水分，會嚴重地滲濕紗布和紙張。因此，在精裝工作裏很少使用玉蜀黍漿糊。

前面已說明過，玉蜀黍澱粉，不同於馬鈴薯澱粉的地方，是前者膠化的溫度較高，因此，調製它的方法也略有不同。首先灌進調膠鍋裏的不是冷水，而是二個重量單位的熱水（攝氏五十度至五五度），攪進一個重量單位玉蜀黍澱粉，加以攪拌，再灌進八個重量單位的沸

水。這樣做法，漿糊的最終溫度，約在攝氏八十五度至九十度左右，這是調製玉蜀黍漿糊充分適合的溫度。

五、糊精膠

糊精是澱粉攪和稀酸經過加熱製成的物品。不攪和酸類的澱粉，經過加熱製成的物品稱為「連柯膠」。在一般的實際工作中往往不作出這樣的區別而統稱它們為糊精。

在高溫度的作用下，澱粉能起化學的變態，它不僅能在熱水裏，同時也能在冷水裏溶解（膠化）。

糊精可在精裝及平裝工作裏當作膠類使用，也可用於照像業，可用以膠貼紙張和皮革，裱糊壁紙，調製辦公用膠，膠貼信封郵票等。紡織工業裏，利用糊精在布匹上面上漿和稠化印花的染料。在火柴工業裏，製造火柴頭的可燃體和塗在火柴盒上的摩擦體時，也需要使用糊精的。

精裝工作裏膠貼紙張和布料時，祇能用含有百分之四十至百分之五十糊精的膠液。因為含量較少的糊精膠液過於稀薄，容易滲進精裝材料裏，並且缺乏膠結性能。但用純糊精的膠結力，亦非常弱，而且它能形成脆質的膠膜。因此，用純糊精膠貼在紙板上的紗布，亦不能粘牢在紙板上，很容易在塗着糊精膠層的地方扯開。糊精裏添加甘油或氯化鈣，可以增加糊精膠膜的彈性，添加礬砂可以提高它的膠結力。下面介紹一個配方：

糊精.....	30—40個重量單位。
工業用礬砂.....	3—4個重量單位。
甘油.....	0.3—0.5個重量單位。
水.....	30—40個重量單位。

它的調製方法如下：首先用每一公斤糊精對四分之一公升水的比例，把糊精與水攪和一起，攪拌到把糊精乾塊完全碾開，然後用微火或水溫槽加熱直到使它成為沒有凝塊的均勻體，最後再添加礬砂水和甘油。

糊精裏面添加氧化澱粉或動物膠，也能提高糊精膠的質量。糊精膠