

塑料袋定制 南通塑料袋 金泰塑料包装公司

产品名称	塑料袋定制 南通塑料袋 金泰塑料包装公司
公司名称	南京金泰塑料包装有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市浦口区柳州北路22号小柳工业园
联系电话	13913948339

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：南京金泰塑料包装有限公司

8 当蓝墨偏红，只要在油墨中加少量的绿墨，就可以变成偏黄的蓝墨了；同理，若蓝墨偏黄色，只要加入紫蓝色油墨便可；而当黄墨偏蓝色时，塑料袋定做，为了获得偏红的黄墨，可加入少量橙色等。调淡色墨技法塑料印刷的淡色墨调配要注意以下三点：用白墨不用稀释剂；调色时以白墨为主，往白墨中加少量色墨；选色要准确。下面列举一些淡色的调配方法。

粉红：以白为主，略加金红、大红、洋红、荧光橘红等为辅。湖绿：以白为主，略加天蓝、孔雀蓝、绿、中黄、淡黄为辅。湖蓝：以白为主，略加孔雀蓝或天蓝、绿为辅。米色：以白为主，略加中黄、洋红或中黄、橘黄为辅。玉色：以白为主，略加中黄，荧光橘红为辅。

淡蓝：以白为主，略加中蓝为辅。灰色：以白为主，略为黑墨为辅。银灰：以白为主，略加银浆，黑墨为辅。雪青：以白为主，略加淡红、品蓝为辅。

多流道机头和喂料块组合的共挤出机头。它是由德国 U血 r公司和克劳勃公司开发的专门用来加工五层以上热敏性物料的共挤出机头。共挤出复合成型同其他复合成型工艺相比，各层厚度的控制和调节比较困难，层间界面不够清晰，界面处两层料流有可能发生相互干扰，尤其是机头内各层物料流汇合处到口型之间距离比较长的情况下更容易发生。国外，制造平膜和流延膜共挤出的厂家有美国 Cloeren和 EDI公司，塑料袋厂家，德国 Unicor公司和克劳勃公司等。挤出复合膜的宽度为 100mm到 10m，复合层数为五层，膜厚的控制采用计算机和热膨胀螺丝自动反馈来控制模唇开度。每一个模唇调节螺丝都配以一个调节块

，包括一根加热棒和一个空气冷却通道。热调节系统在每个热调节点上安置一个电源，以增加或减少调节块的长度，从而改变模唇的开度。

平膜挤出的成型原理是：将在挤出机中已经塑化均匀的塑料熔体从平膜机头挤出，经冷却辊接触而冷却固化，后剪裁成一定宽度的膜，卷取成卷。共挤膜各层的结构可以是对称的或不对称的，当两层膜之间的黏附性能不佳时，就需要在两层之间加入一层很薄的黏结层，以提高热封性能和边界黏附性能。用于平膜和流延膜的共挤出机头有三种型式，即多流道共挤出机头、带喂料块共挤出机头以及多流道机头和喂料块组合的共挤出机头。多流道共挤出机头。由数台挤出机挤出的熔体从一个拥有多流道的机头进料端分别流入设定宽度及厚度的分流道中，各层熔体在机头口型内复合成型。采用这种方法，人们可以选择流动性和熔点相差较大的塑料原料制取复合制品。但复合层数不能太多，否则共挤出机头过于庞大。带共挤出喂料块的机头。由数台挤出机挤出的熔体经喂料块分流道，通过其内设置的熔体流率比调节阀和厚度调节栓调节，然后汇合进入衣架机头挤出成型。这种方法允许人们生产较多层数的复合薄膜，共挤出机头小巧而精密。其缺点是只有流动性和加工温度相近的塑料才能彼此复合，加工范围较窄。

塑料袋定制-南通塑料袋-金泰塑料包装公司(查看)由南京金泰塑料包装有限公司提供。南京金泰塑料包装有限公司是从事“塑料袋,无纺布袋,食品袋,真空袋,背心袋”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：汤经理。