

包装袋密封性检测

产品名称	包装袋密封性检测
公司名称	国瑞中安集团-全球法规注册
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市光明区凤凰街道塘家社区光明高新产业园凯科技工业园(一期)2#厂房一层B座103
联系电话	13316413068 13316413068

产品详情

包装袋广泛应用于食品包装以及药品包装的各个领域，以其包装成本经济、易于加工、易于控制、易于生产等优势而成为了日前市场上极为普遍的一种包装形式，包装袋的密封性能、封口强度是包装袋质量的重要指标，其关乎着包装内容物的产品质量、保质期，同时也是产品流通环节的必要保障。

在食品药品行业，包装袋充斥了各个领域，应用之普遍无需赘言，通常包装袋所用材料都有着印刷性能，能起到很好的宣传作用；作为商品，包装袋又是产品流通环节的保障，以防物流运输给产品带来损坏；包装袋主要的一个作用就是能保鲜、保质，让终达到消费者手中的产品能够达到预期的设计要求。然而，我们或许不乏看到客户的各种投诉案件，或来自客户的各种索赔理赔，这不仅使得企业蒙受巨大的经济压力，还有着企业信誉声誉的损害，所有一切的根源就是因为包装袋的质量不合格所致，致使企业蒙受巨大损失，这的确有些得不偿失，由此可见如何保证包装袋的质量也成为了提高产品安全系数、延长产品保质期的有利保障措施。

1、包装袋密封性的测试意义

由于包装袋不合格带来的损失是惨重的，教训是深刻的，如何保证包装袋的质量，也就成为了包装袋检测的必要条件。包装袋出现质量问题主要的原因有两个：一是包装袋的材料质量差，比如层间粘合强度不够导致包装袋分层而失去保护作用，或是热封材料不过关，热封质量不稳定导致封口强度不够或封口不严或漏封；二是热封条件不合适导致，热封温度、热封时间、热封压力是热封的三要素。要想保证包装袋的质量，可靠、科学的手段是检测，这样不但可以较为清楚地了解到包装袋的质量情况、破袋率，而且给产品质量的可持续性控制提供了有力保障。

2、包装袋密封性的检测方法

2.1 负压法测试，又称“起泡法”。

测试原理：将被测包装袋浸入盛水的真空罐中，对真空罐抽真空，当包装袋内部压力大于外部压力时会膨胀增大，密封不好时会有起泡冒出，无起泡冒出则说明密封良好。