## 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的印刷性能,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。