

成都枇杷包装箱 成都李子包装箱 成都包装箱生产

产品名称	成都枇杷包装箱 成都李子包装箱 成都包装箱生产
公司名称	四川美印达包装有限公司
价格	1.90/个
规格参数	白卡:200g 黑卡:250g 灰卡:300g
公司地址	成都高新区益州大道北段388号8栋15层1504号
联系电话	028-84316129 17761293082

产品详情

成都枇杷包装箱 成都李子包装箱 成都包装箱生产

美印达包装定制：成都做包装箱，成都包装箱定做，成都包装箱印刷厂，成都桃子包装箱厂，成都双流区包装箱厂，成都水果包装盒、礼品盒、手提袋定制

四川美印达包装温馨提示：本产品标价只是象征性的价格，本公司所有产品均为定制品（没有现货出售），实际的产品价格是根据产品的尺寸，数量，材质，印刷以及工艺来综合计算所得，凡请询价的客户提供准确的定制要求，我们将会十五分钟内给您准确的报价

如何保证瓦楞纸板的粘接强度？淀粉是胶粘剂中使用的主要原料，一般使用工业级以上的玉米淀粉。如果使用低等级淀粉，由于加工精度差固含量、初黏力、黏度、糊化温度等是衡量粘合剂质量的重要指标：1. 固含量粘合剂的固含量应根据设备精度、运行度及原纸实际情况确定，一旦宽幅瓦楞纸板生产线的车速达到分钟以上，就要求粘合剂的固含量一定要高，水与淀粉的比例通常在之间。粘合剂固含量高，水分就相对减少，较少的上胶量即可保证瓦楞纸板的粘合；并且在瓦楞纸板加工过程中水分变化较小，可以减轻瓦楞纸板翘曲。如果企业设备精度低、慢、原纸易透，粘合剂的固含量就要低一点，否则会造成瓦楞纸板脱胶、糊线晶化及爆线等质量问题。2. 初黏力初黏力是保证瓦楞纸板粘合以及提高的关键。在瓦楞纸板生产中，加大原纸预热面积，或者在制作粘合剂时添加交联剂和分别在主体与载体罐中增加硼砂、提高粘合剂固含量，都可以使粘合剂涂布后在较短的时间内开始产生粘合力，并且其黏力可以纸面纤维。

3. 黏度成都枇杷包装箱 成都李子包装箱 成都包装箱生产

粘合剂黏度越低，流动性越好。粘合剂流动性决定了粘合剂的渗透性、上胶的均匀度和胶量大小，直接

影响到车、纸板粘合、纸板平整度及强度。另外，不是粘合剂中淀粉所占比例越高，流动性越差；高含量的粘合剂通过调整配制工艺，也可以保持很低的黏度。一般情况下，粘合剂在循环使用中，其黏度每通过循环泵一次，就会有所降低。此时，应兑入新制作的粘合剂混合使用。4. 糊化温度糊化温度是指把淀粉粘合剂变成糊浆时所需的初始温度，粘合剂的糊化温度是保持生产的关键因素之解决粘合剂的糊化温度问题，除了通过调整用量及加热的方法外，适当加入一些添加剂也可起到同样的效果。糊化温度不能太低，否则会造成粘合剂在循环过程中糊化而影响粘合剂的流动性。应根据季节变化来调整粘合剂的糊化温度，冬季可将糊化温度调低至夏季则可将糊化温度调高至。瓦楞纸板生产线的施胶质量对瓦楞纸箱质量的检查，重要的一条是对瓦楞纸板粘胶线宽度的检查。标准的施胶是位置准确，粘合剂在整个楞峰上被均匀、流畅地涂抹，糊胶线轮廓清晰，并且没有粘合剂从瓦楞上横向抛射，没有拖拽的糊胶痕迹。施胶不良主要与瓦楞纸板生产线设备状态、粘合剂质量、原纸质量有关，常见的施胶不良导致的质量问题主要表现在以下几个方面：1. 点滴上胶现象上胶辊上有污垢，如纸屑、淀粉结块及其他等，或者辊面网穴处有堵塞，导致上胶辊不能顺利上胶，只能传递少量粘合剂，并且容易被擦落，上胶时就会出现在楞峰上胶量不足，出现断断续续的点滴上胶现象。这样的瓦楞纸板表面就会出现面纸与芯纸分层的痕迹，纸箱的抗压强度、边压强度和粘合强度都会降低。当上胶辊和下瓦楞辊之间的间隙太宽时，上胶辊不能接触到下瓦楞辊的地方，瓦楞楞峰上就没有足够的粘合剂。

2. 粘合剂横向抛射现象成都枇杷包装箱 成都李子包装箱 成都包装箱生产

粘合剂黏度太高；太低或里面硼砂含量太高时，在生产线运行时都容易出现粘合剂横向抛射现象，这样会引起纸板翘曲或纸板发软，纸箱的粘合、边压和抗压强度者都会降低。3. 导爪痕迹或真空痕迹在施胶部分出现导爪痕迹或真空痕迹，这样的瓦楞纸板做成的纸箱，在使用时通常会断裂，瓦楞纸板的边压强度和纸箱的抗压强度会大大降低。有导爪的单面机生产出来的瓦楞纸板经常会在施胶部分出现导爪痕迹一条清晰没有粘合剂的空白，通常主要是由于导爪挡板弯曲、磨损、位置偏或调整压力大；粘合剂就在挡板上积累、凝结成块，这些硬化的淀粉就会擦落上胶辊上的粘合剂，形成导爪空白痕迹。另外，瓦楞原纸含水率高、上胶辊上因磨损造成凹槽或上胶辊上出现较宽的粘合剂被擦掉，都会导致此质量问题。无导爪的单面机常会在施胶部分出现真空痕迹，这主要是由于瓦楞辊真空太多造成的，真空会将瓦楞原纸过度粘贴于瓦楞辊上，造成芯纸凹陷，上胶辊无法将粘合剂涂到凹陷的芯纸楞峰上。4. 严重模糊的断断续续施胶现象这种现象发生在上胶辊之前，主要是由于导爪挡板与瓦楞辊之间的距离太大、导爪挡板损坏或磨损、瓦楞原纸含水率高、压力辊上压力不均匀、瓦楞辊上有污垢、芯纸原纸上制动器松弛、瓦楞辊上压力不均匀或压力过低、瓦楞辊上无真空或暂时无真空等。5. 不规则的施胶形状不规则的施胶形状主要是由于导爪和芯纸经过各种辊之间时，位置不准确引起的瓦楞高低不平导致的，芯纸的质量、瓦楞辊上有污垢、表面磨损粗糙、导爪磨损、损坏、弯曲，导爪上有，无导爪真空压力不足或真空孔堵塞，压力辊上压力不当、芯纸上制动张力太大或不均匀等。6. 粘合剂上胶不足或无粘粘合剂黏度太低、上胶辊网穴堵塞、刮胶辊和上胶辊间隙太小，都会导致上胶不足。上胶辊和瓦楞辊间隙过大，蒸汽凝结物滴落在上胶辊上，胶量中的粘合剂液面太低，下瓦楞辊和压力辊之间接触不良，瓦楞辊中及位置不准都会导致无粘合现象的发生。

7. 粘合剂上胶过量成都枇杷包装箱 成都李子包装箱 成都包装箱生产

粘合剂上胶过量通常是因为上胶辊与刮胶辊间隙过大，或粘合剂黏度过高。不仅造成粘合剂浪费，而且会导致搓板状纸板问题或纸板翘曲问题的出现，严重时会出现明显的褶皱。8. 瓦楞辊对施胶的影响瓦楞辊上有凹陷、表面有污垢、瓦楞棍受损或磨损，瓦楞辊夹压力不均匀，瓦楞辊瓦楞不平行都会影响瓦楞成型，直接导致施胶不良。9. 纵切边缘处施胶不良瓦楞纸板的纵切边缘面纸与瓦楞芯纸未粘合，出现面纸松散现象，主要原因是由于纵切刀具不锋利、纵切机运行、纵切刀重叠太多、纵切边缘有导爪或真空痕迹、面纸边缘含水率不均匀、原纸纸幅不同引起的瓦楞辊磨损不均匀、压力辊或下瓦楞辊上有粘合剂结块等。成都枇杷包装箱 成都李子包装箱 成都包装箱生产