

吸塑包装盒 普诺吸塑包装 江苏吸塑包装

产品名称	吸塑包装盒 普诺吸塑包装 江苏吸塑包装
公司名称	南京普诺吸塑包装材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市江宁区机场村澳东路108号
联系电话	13611579799 13611579799

产品详情

HDPE打针成型技术主要的影响因素大概有以下几点：

打针的压力

打针的压力会直接影响吸塑制品的缩短率以及制品的密度。HDPE的打针压力应该在800-1000kg/cm²都可以满足吸塑成型的要求，可大大降低托盘变形情况的出现。

吸塑托盘模具的温度

模具的温度，不只影响吸塑制品的表面光滑度以及出产功率，对制品的刚度、强度以及标准都有影响。

模具设计，吸塑包装厂，吸塑托盘的特点就是成型的面积比较大，包装吸塑厂家，壁厚以及孔格变动大，纵横加强筋较多，吸塑包装盒，模具的分型面比较多。因此模具设计时不仅要考虑浇注体系以及托盘的脱模安排，还要保证打针时模具是否精密密合。

合适的意思就是指物品装载在包装里面时看上去的整体感觉才得来的结果，还有包装的费用是否合适在成本之内。

设计要讲究合物，包装有很多种分类但只有选择与物品有所搭配包装才算是符合物品的包装。

合心的理解，一个消费群里面每个人都会有各自不同的购物方式，有些是选择物品的实用、有些是选择物品的档次等。多种购买的心理，合心就是要按照物品的销售对象去设计，江苏吸塑包装，这样才能更好的解除消费者的抗拒心理。

五金吸塑托盘的打针成型工艺

HDPE打针成型技术可以说是一种比较简单的技术，成型吸塑托盘的工艺条件。受到打针温度、打针的压力以及模具温度的影响，打针周期对其影响不大。如果这些条件在加工的过程中不加以注意也会影响吸塑制品的功效。

HDPE打针成型技术主要的影响因素大概有以下几点：

1.打针的温度

依据HDPE分子量的形状进行选择温度的规划。分子量守时，打针的温度就低，层流的现象就会出现，增大了制品的方向性，产品就较为粗糙容易翘曲。而打针的温度高，就会出现条流的现象在熔体冲模时，产品的方向性比较小，表面比较光滑明亮。

吸塑包装盒-普诺吸塑包装-江苏吸塑包装由南京普诺吸塑包装材料有限公司提供。吸塑包装盒-普诺吸塑包装-江苏吸塑包装是南京普诺吸塑包装材料有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：陈经理。同时本公司还是从事南京吸塑托盘，吸塑包装盒，吸塑托盘厂家的厂家，欢迎来电咨询。