蜂窝纸板边压强度检测 抗压强度检测

产品名称	蜂窝纸板边压强度检测 抗压强度检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	.00/个
规格参数	检测范围:瓦楞纸板检测 周期:7-10天 服务范围:全国
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	13545270223

产品详情

纸箱塌箱在生产过程中会遇到一个头疼问题，就是塌箱和粘箱机粘不牢问题，解决方案是改善纸板材质，提高抗压强度及防潮性能，从而减少塌箱率。另外还需要提高粘合强度，增加淀粉糊的固含量，通过降低上胶量提高纸板硬度解决粘箱机粘不牢问题。

应对粘箱机粘不牢塌箱问题生产使用应注意以下几点：

1、要控制好原纸的使用

检查瓦楞纸的施胶情况，原纸表面吸水性指标药效。如果原纸表面施胶差，吸水性就会偏高，很容易手冷库低温、潮湿的环境影响，导致回潮，变软，整理抗压强度降低。

2、生产纸板时要控制纸板的水分含量

纸板的水分含量不可过多，因为水分大则纸板的硬度低，影响纸板的边压指数。在纸板加工过程中，单面机和双面机工序上胶量不能过大。一旦上胶量大，纸板的楞形会变形，而瓦楞的形状是直接影响纸板的边压的，边压降低，的抗压强度也随之降低。

3、纸板的粘合强度要大

粘合强度是瓦楞纸与里纸、面纸的粘合力。如果万一出现纸板假粘，受压后，面纸或里纸便会与瓦楞纸分离，那么的抗压强度会直线下降。 4、生产环节中的间隙压力控制要适中

尤其要注意糊箱机上糊的间隙压力不能太小，双面机，模切机上的太阳轮间隙压力要控制在合理的范围内，以避免将瓦楞形压溃，影响纸板的抗压强度。

5、使用泼水剂、防水光油等解决表面防水防潮问题。

检测项目

部分检测标准

CGSB 43.17-M91-CAN/CGSB-1991：瓦楞纸箱 代替43-GP-17M

GB/T 6543-2008：运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 13607-1992：苹果、柑桔包装

GB/T 16717-2013：包装容器 重型瓦楞纸箱

GB/T 31550-2015：冷链运输包装用低温瓦楞纸箱

HG/T 5311-2018：印刷用柔性树脂版

JC/T 137.1-2004：复烤片烟包装 瓦楞纸箱包装

KS A1003-1992：瓦楞纸箱样式

KS A1061-2002：瓦楞纸箱适抗压缩的气孔设计标准

QB/T 4465-2013：家具包装通用技术要求