

# 油瓶瓶胚 瓶胚 合丰塑料制品有限公司

产品名称	油瓶瓶胚 瓶胚 合丰塑料制品有限公司
公司名称	吴江合丰塑料制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	吴江市金家坝金杨路（杨文头村）
联系电话	17714069293

## 产品详情

吴江合丰塑料制品有限公司地处长三角苏州金家坝，是一家生产PET瓶坯公司。公司主要产品：各种规格的食品广口瓶坯、食用油瓶坯、矿泉水瓶坯和碳酸饮料瓶坯及瓶盖；产品远销全国及欧美、东南亚、中东等十几个国家。

1.塑料包装瓶的熔体被注进型坯模具里边，在型腔里边的周围受到了相应的取向效应。除此之外，型坯吹塑的环境温度要比挤出吹塑的温度要低，在吹塑过程中发生的取向效应能够保存下来许多，这种景象能够进步塑料包装瓶的全体强度等有关功能。

2.塑料包装瓶的尺度巨细精度高，对比简单依据制作的请求保证塑料瓶瓶壁的厚度均匀共同，规格一样。

3.塑料包装瓶的表面不会构成结合缝，不需要成型以后进行修整，通常情况下不会发生边角的余料，而挤出吹塑出产出来的边角料通常为5-30%。塑料包装瓶的光泽程度是对比高的，pet瓶胚，运用通明的聚合物出产成型的塑料包装瓶瓶体的通明程度更高。

4.在塑料包装瓶的吹塑模具上面能够规划滑动式的底模块，所以塑料包装底面形状规划的灵敏功能是对比大的。愈加合适用在成型的印制塑料瓶和广口塑料瓶的制作方面。

5.通常情况下运用注吹成型的塑料包装瓶大有些都是体积对比小的塑料瓶，瓶胚，关于成型形状非常复杂的商品来说，能量消耗的速度会明显的增加。

## 合丰塑料瓶胚

吴江合丰塑料制品有限公司地处长三角苏州金家坝，油瓶瓶胚，是一家生产PET瓶坯公司。公司主要产品：各种规格的食品广口瓶坯、食用油瓶坯、矿泉水瓶坯和碳酸饮料瓶坯及瓶盖；产品远销全国及欧美、东南亚、中东等十几个国家。

### 常见质量缺陷的原因及解决方法

#### 壁厚变化率过大

- 1、螺杆温度过高 适当调低螺杆温度
- 2、螺杆背压过大 将螺杆背压调至合当压力
- 3、注射速度太快 适当调低注射速度(一般注射时3.5 ~ 4 S)
- 4、模冷却水温太高 检查冷却循环水温度(9 ~ 11 ± 2 )
- 5、冷却时间太短 加长冷却时间(一般设为3 ~ 4 S)

#### 表面擦痕(胚身/螺纹)

- 1、模具有粘料 清理模具
- 2、模具损坏 更换损坏部件或修复
- 3、取出板吸筒损坏 更换损坏吸筒或修复
- 4、模唇顶出位置/压力过大 将顶出位置/压力调至合适状态
- 5、取出板位置不当 检查取出板吸筒与模唇距离位置(一般设为：22mm)

吴江合丰塑料制品有限公司地处长三角苏州金家坝，是一家生产PET瓶坯公司。公司主要产品：各种规格的食品广口瓶坯、食用油瓶坯、矿泉水瓶坯和碳酸饮料瓶坯及瓶盖；产品远销全国及欧美、东南亚、中东等十几个国家。

一个企业产品的竞争力除了产品自身的，饮料瓶瓶胚，其外在包装的精美与否已经越来越被企业看重。在外包装上花费大量资金对产品进行精美包装，已经成为生产企业的一种必然趋势。而新型的环保塑料容器包装已经逐步在替代传统的玻璃容器，塑料容器比之玻璃容器的优点是重量轻、外观精致优美、便

于运输、无环保问题。塑料容器使用于食品等容器包装方面在西方发达国家以及我国已经形成一种新时尚的包装趋势。

油瓶瓶胚-瓶胚-合丰塑料制品有限公司由吴江合丰塑料制品有限公司提供。吴江合丰塑料制品有限公司位于吴江市金家坝金杨路（杨文头村）。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前合丰塑料在塑料盖中享有良好的声誉。合丰塑料取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。合丰塑料全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。