

杭州7层瓦楞纸板克重检测 纸板边压强度检测

产品名称	杭州7层瓦楞纸板克重检测 纸板边压强度检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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	18662248593 18662248593

产品详情

瓦楞纸板变形现象产生原因:

- 1、原纸的纤维组织的伸缩率差异较大;
- 2、面纸或里纸的定量偏低和原纸的纤维组织过于柔软的话,成型后其挺度相应也就差;
- 3、黏合剂涂布量过多或不均匀时,使瓦楞楞顶两侧边缘也有胶液,当其与面纸或里纸黏结干燥后,由于收缩作用导致对面纸或里纸构成一定扭力;
- 4、黏合剂的黏度偏低,与里纸或面纸的纤维组织没有很好地黏结成坚固的整体;
- 5、单面机或双面机的瓦楞辊、压力辊间隙不适、不平衡;
- 6、瓦楞辊楞齿顶磨损严重时,由于楞齿顶面积增大而加大胶的涂布量,使面纸或里纸黏结后容易变形;
- 7、瓦楞辊、压力辊或预热辊的温度过高或过低等情况存在时,都容易使瓦楞纸板成型后出现搓衣板状变形现象;

瓦楞纸板变形解决方案

- 1、可将原纸的含水率控制在标准范围内,配纸时,要求面纸、瓦楞纸、芯纸和里纸的含水率尽量保持接近范围;适当采用定量高一点的面纸、瓦楞纸和里纸;
- 2、调整涂胶装置使其保持正常工作状态,使楞峰涂胶宽度保持在1.3mm-1.8mm之间,避免采用过低的速度进行生产;
- 3、可调整黏合剂的黏度,增加瓦楞纸板的成型时的结合力;

4、更换新的瓦楞辊,检查瓦楞辊、压力辊、导纸片等是否正常,如有磨损松动应采取措施予以排除;

5、检查并调整供热装置,使用蒸汽加热的机器,由于冷凝水在容器内贮积,而容易造成热效率下降以及表面温度出现不均匀情况,所以机器有虹吸装置的,虹吸装置的导吸口距离瓦楞辊内壁间隙一般应

调整为0.3mm-0.8mm之间,这样可使冷凝水适时排放,以保持合适的温度。总之为防止瓦楞纸板质量问题的产生,需要科学合理地掌握生产工艺,这才是提高瓦楞纸板加工质量的有效措施。