

八边封平底袋 倍特包装材料 八边封

产品名称	八边封平底袋 倍特包装材料 八边封
公司名称	东莞市倍特包装材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市横沥镇田坑村城乡路84号
联系电话	13112852595

产品详情

(1)机头或机头连接器温度太高：适当降低。但温度不能太低，八边封袋厂家，否则，八边封平底袋，仍会产生接缝线。

(2)芯棒部位有焦料粘附。应修改芯棒部位的形状，使其圆滑过渡。

(3)机头机构设计不合理。应修改机头设计。

8.透明度不良

(1)机身或机头温度太低：适当提高。

(2)泡管冷却不足：提高冷却系统的冷却效率，加大风环的风压及风量，也可适当降低挤出速度。

9.薄膜中有焦粒或白点

(1)原料中混入杂质：筛除杂质，净化原料。

(2)过滤网：更换过滤网。

(3)熔料过热分解：清理机头及螺杆，并适当降低成型温度。

10.薄膜中有僵块

(1)过滤网被顶破：更换过滤网。

(2)成型温度控制不当：一般情况下，如果成型温度偏低，熔料塑化不良，容易产生冷料僵块，需适当调整温度。

11.气泡

- (1)原料未充分干燥，水分含量太高：进行预干燥处理。
- (2)机筒或料斗部位冷却水渗漏：检修冷却管道及装置，排除渗漏。

12.薄膜厚薄不均匀

- (1)口模间隙调整不当，出料不均匀：调整口模间隙。
- (2)冷却风环出风量不均匀：调节和清理风环，使其出风量均匀。
- (3)芯棒偏中变形：调换芯棒。

- (1)牵引辊的夹紧力太小，或牵引辊的转速受到机械传动阻力规律性变化的影响：适当增加牵引辊的夹紧力，检修牵引装置的机械传动部分，使牵引辊的转速平稳。
- (2)牵引速度不稳定，以及冷却风环的风压太大：对此，应调整牵引速度，使其运行稳定;风环的风压应适当降低。

4.泡管摆动

- (1)熔料温度太高：适当降低机身及机头温度。
- (2)冷却风环的冷却效率太低：适当加大风环的风压和风量。
- (3)泡管与人字夹板的摩擦力太大：适当加大人字板夹角，减小泡管与夹板的接触面积。
- (4)机头温度太低，出料困难，膜泡跳动：适当提高机头温度及增加螺杆转速。

三、印刷牢度不良

塑料薄膜印刷牢度不良的原因有下列几种：

- 1.聚烯烃薄膜电晕处理不良。对策：检测PE、PP表面张力是否达到40达因 / cm以上。
2. 里印油墨与被印材料亲和性不良。混合溶剂配比不良。对策：调换油墨，调整溶剂配比。
- 3.印刷车间温度和相对湿度变化大。对策：尽量将车间的相对湿度控制在50% ~ 60%之间，但不能太低，低于40%时，八边封，易产生静电。室温控制在18 ~ 23 为并保持环境清洁，空气流通。
- 4.塑料薄膜本身印刷造性极差，经电晕处理后仍不合要求。对策：更换被印材料。

四、图案尺寸移位

1. 印刷时，纵向图案尺寸收缩。原因：收缩余量不足。印刷时由于塑料薄膜张力与加热干燥的影响，薄膜的纵向尺寸比印刷图文的收缩量大

八边封平底袋-倍特包装材料-

八边封由东莞市倍特包装材料有限公司提供。东莞市倍特包装材料有限公司是广东 东莞,塑料包装制品的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在倍特包装材料领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创倍特包装材料更加美好的未来。