

青岛聚丙烯PPH-FA03-SCPP薄膜BOPP 热线2022已更新（推荐）

产品名称	青岛聚丙烯PPH-FA03-SCPP薄膜BOPP 热线2022已更新（推荐）
公司名称	北京新塑世纪商贸有限公司
价格	8800.00/吨
规格参数	货号:06 数量:400 售卖地:宁夏 银川 山西 太原
公司地址	北京房山区燕山迎风街9号百合大厦A216
联系电话	010-80345587 13581512778

产品详情

青岛聚丙烯PPH-FA03-SCPP薄膜BOPP

横向拉伸装置：经过上述纵向拉伸的厚片在横向拉伸区域经过预热、横向拉伸和热定型后形成薄膜，然后进入下游牵引和收卷区域。预热是让厚片软化，达到拉伸的要求；横向拉伸是为了提高薄膜的横向物理机械性能，拉伸倍率设定为8~12，具体拉伸倍率根据具体情况而定；热定型是增加薄膜尺寸稳定性。

电晕处理装置：电晕处理装置是牵引收卷区域的一部分，电晕处理主要是提高薄膜表面的润湿张力，有利于在薄膜表面上进行印刷、复合等下游加工，电晕处理值的大小可以根据具体下游客户的需求而定，有的客户甚至不需要薄膜进行电晕处理。

牵引收卷装置：将上述加工好的bopp薄膜经过牵引后，按照生产的要求收卷到卷取设备上。

本发明与现有技术相比，具有如下有益效果

首先，本发明使用petg为主要材料作为外层、bopp作为芯层，使本发明的bopp双面热封薄膜具有耐磨花，制备工艺难度低(生产时横、纵向拉膜性好，可以4×8倍拉伸)的优点。

进一步的，本发明使用聚丙烯基粘结树脂代替传统的透明胶水，粘合了外层petg树脂与芯层bopp薄膜，制备方法是简洁、环保的：可以在模头中统一挤出、铸片成厚片后，通过横向、纵向拉膜得到产品，成品率高、外层和芯层不会滑动、剥离的bopp双面热封薄膜。

相比于使用透明胶水粘合，虽然透明胶水的剥离力稍微好一些，但是因为透明胶水中含有大量的有毒溶剂，因此，制备薄膜时候需要大量的排风、空气过滤设备，并且随着溶剂的蒸发，薄膜的胶水层可能会留下气泡，更重要的是，胶水粘合薄膜的生产工艺只能是先制备好一层薄膜后再涂覆胶水、再粘合另一层薄膜，因此，制备工艺繁琐，成本高，废品率也高。并且，使用聚丙烯基粘结树脂，相比于无粘结层与使用透明胶水粘结，提高了耐磨花性能。

马来酸酐接枝聚丙烯粘结树脂：日本三井化学,admertm，接枝率0.8%，熔点145 ；

均聚聚丙烯：中国石油化工茂名分公司,f300m；

石油树脂：埃克森美孚,pr100a；

抗静电剂：南京诺信公司，sacy06；北京杜辰公司，ds126；

爽滑剂：塑兴母料有限公司sj065，舒尔曼塑料公司2582sc；

防粘结剂：；舒尔曼塑料公司abpp05sc；

实施例bopp双面热封薄膜的制备工艺参照说明书部分。

各项性能测试方法：

(1)热封强度：参照gbt1003-2008检测(热封强度表示两张薄膜在一定时间，温度和压力下，相互熔合并冷却后具备一定的密封性，主要应用于密封包装领域)；

(2)剥离力：参照gb8808-88检测；

(3)耐磨花时间：规定时间内对20张薄膜进行磨擦，观测是否被划花，如是则该时间就是耐磨花时间；

(4)摩擦系数：参照gb10006-88检测。

表1：实施例bopp双面热封薄膜配方(各层重量百分比)及各项性能测试结果

对比例1：薄膜只有3层：外层(petg95%、抗静电剂2%、爽滑剂1%、防粘接剂2%)厚度为0.3微米，芯层(均聚聚丙烯82%、石油树脂15%、爽滑剂1%、抗静电剂2%)厚度为20微米，制备工艺除了没有次表层的制备，其余与实施例相同。测试结果为：热封强度1.9n/15mm，剥离力小于0.1n，耐磨花时间 < 20s、摩擦系数0.19。

对比例2：薄膜含有5层：外层(petg95%、抗静电剂2%、爽滑剂1%、防粘接剂2%)厚度为0.3微米，芯层(均聚聚丙烯82%、石油树脂15%、爽滑剂1%、抗静电剂2%)厚度为20微米，次表层为使用透明胶水进行粘接，透明胶水为丙烯酸酯溶液，制备工艺为在平面双向拉伸成膜的芯层上在线涂覆丙烯酸酯溶液，再复合外层。测试结果为：热封强度2.0n/15mm，剥离力1.1n、耐磨花时间23s、摩擦系数0.18。

对比例3：薄膜含有3层：外层(共聚聚丙烯95%、抗静电剂2%、爽滑剂1%、防粘接剂2%)厚度为1.2微米，芯层(均聚聚丙烯82%、石油树脂15%、爽滑剂1%、抗静电剂2%)厚度为18微米，制备工艺为三层熔融共挤出平面双向拉伸方法。测试结果为：热封强度3.4n/15mm，135℃、耐磨花时间少于20秒、摩擦系数0.19。

对比例4：薄膜含有3层：外层(共聚聚丙烯95%、抗静电剂2%、爽滑剂1%、玻璃微珠耐磨剂2%)厚度为1.2微米，芯层(均聚聚丙烯82%、石油树脂15%、爽滑剂1%、抗静电剂2%)厚度为18微米，制备工艺为三层熔融共挤出平面双向拉伸方法。测试结果为：热封强度3.3n/15mm，135℃、耐磨花时间24秒、摩擦系数0.17。

bopp双层热封膜的剥离力需要达到至少0.2n才能具有良好的使用价值。

从表1可以看出，本发明的bopp双层热封膜不仅制备工艺简洁，而且产品性能良好，并且，从对比例1和对比例2的耐磨花时间可以看出，使用聚丙烯基粘结树脂，相比于无粘结层与使用透明胶水粘结，提高了耐磨花性能。。

从对比例2可以看出，虽然次表层为透明胶水时其剥离力好，但是其生产工艺较为繁琐、不环保，产品竞争力不足。

从对比例3和对比例4可以看出，如果将表层为pp材料，虽然与芯层的粘结效果好、剥离力很高，同时也可以使用“三层熔融共挤出平面双向拉伸方法”生产，但是耐磨花较差。