

纸箱抗压试验

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 纸箱抗压试验 |
| 公司名称 | 苏州立讯标准技术服务有限公司 |
| 价格 | 500.00/次 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 江苏省苏州市相城区漕湖街道周思墩路16号4号 厂房 |
| 联系电话 | 17701679030 17701679030 |

产品详情

一、纸箱抗压试验机使用过程及测试方法：

- 1、确定纸箱安全抗压力、码质量标准,两种指标均可通过公式求得,指标的确定视乎内外销和贮存期不同而有差异,
- 2、如纸箱有内容物支撑的,可视实际情况定出合适的抗压力指标值,码质量指标一定要由公式确定。

二、纸箱抗压试验机的基本原理：

- 1、同款箱安全抗压力数值与堆码质量数值是相等的，样本的抗压力下限不小于安全抗压力数值；
- 2、通过检测6个箱的抗压力峰值的平均值，判定堆码测试是否合格。

三、纸箱抗压试验机的过程及方法：

先通过经验的测试数据了解纸箱抗压力峰值偏差情况,在标准的大气条件下：经搬运、运输、仓储等条件下的同款双瓦楞纸箱抗压力峰值大Max与小值Min偏差约28%，单瓦楞纸箱偏差值约33%，剔除个别受损伤严重的箱。

四、确定标准安全抗压力的平均值：

- 1、双瓦楞纸箱标准安全抗压力的平均值取值通常应为安全抗压力的1.15（高出安全抗压值15%）；
- 2、单瓦楞箱标准安全抗压力的平均值安全抗压力的1.18,在标准状态下检测6个样本纸箱的抗压力峰值；
- 3、求样本纸箱抗压力峰值的算术平均值,样本纸箱抗压力峰值的算术平均值大于标准安全抗压力的平均值,则该批纸箱合格,反之则不合格。

五、检测预处理状态：

将纸箱在标准的测试状态下预处理24h（一般纸箱用户无条件的可到公正测试机构测试）之后重新测试，使纸箱的水分达到动态平衡状态。

六、样本抽取注意点：

- 1、新产品试制阶段,抽样样本印刷、模切工序后与非印刷、模切强度相差约5-20%,故应使样本与批量产品的状态保持基本一致,
- 2、批量产品的抽样应符合统计概率的原则,经多年的实践经验,抽样样本应在不同的3包中抽取6个,可减少误判风险。

七、结果判定：

- 1、在标准状态下检测的纸箱抗压力若有一个箱力值低于抗压力指标,则可判定该批箱不合格；
- 2、提高堆码测试效率的探讨：堆码测试往往耗费较长时间,对经济、有效评定的方式还处于摸索阶段。

八、试验标准：

GB/T 4857.3 包装运输包装件静载荷堆码试验方法；

GB/T 4857.4 包装运输包装件压力试验方法；

GB/T 4857.16 包装运输包装件采用压力试验机的堆码试验方法；

ASTM D 642；