

# 南阳检测, 包装袋密封性检测

产品名称	南阳检测, 包装袋密封性检测
公司名称	南阳企常青信息技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	卧龙岗汉画街118号建工集团院内
联系电话	15225602960 18238118463

## 产品详情

在包装袋生产过程中由于众多因素的影响，可能会产生封合时的漏封、压穿或材料本身的裂缝、微孔而形成内外连通的小孔。这些都会对包装内容物产生很不利的影响，特别是食品、医药包装、日化等行业，密封性将直接影响产品的质量。密封性不好是造成日后渗漏腐败的主要原因。其中风琴袋的包装特别是四层处zui容易出现泄漏。

下面我们就来看看包装袋密封性的检测方法:

### 一、 包装袋密封性检测

密封性测试的相关标准见下表：

密封性测试具体方法不一，国内生产实践中常见GB/T15171——1994标准。

#### 1. 着色液浸透法

这种方法通常用来检验空气含量极少的复合袋的密封性。方法如下：

将实验液体(与滤纸有明显色差的着色水溶液)倒入擦净的试验样袋内，密封后将袋子平放在滤纸上，5min后观察滤纸上是否有试验液体渗漏出来，然后将袋子翻转，对其另一面进行测试。

#### 2. 水中减压法(真空法)

这种方法又包括真空泵法和真空发生器法，通常用来检验空气含量较多的复合袋。

### (1)真空泵法

测试装置主要由透明耐压容器、样品架以及真空系统(真空泵、真空表)等组成。这种方法有如下缺点：形成真空的时间长，且不稳定，密封性能不好;压力为指针式显示，精度偏低。因此此种方法已被淘汰。

### (2)真空发生器法、

这种方法目前在软包装行业内应用广泛，它利用射流原理，正压变负形成稳定的空气源，高精度电子压力传感器实时显示测试容器内的真空度，微电脑自动控制，实验参数(真空度和保持时间)可随意选定，达到真空所需时间短，真空保持稳定，密封性能好。

## 3. 包装袋测试步骤

根据GB/T15171——1994《软包装件密封性能试验方法》：在水的作用下，外层材料的性能在期间是否会发生变化，如外层采用塑料薄膜的包装外，可以通过对真空室抽真空，使浸在水中的试样产生内外压差，以观测试样内气体外逸或水向内渗入的情况，以此测定试样的密封性能。