

塑料薄膜透气性和气密性检测 东莞塑料包装材料检测

产品名称	塑料薄膜透气性和气密性检测 东莞塑料包装材料检测
公司名称	广东省广分质检检测有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101检测中心
联系电话	020-66624679 13719148859

产品详情

塑料薄膜透气性和气密性检测 东莞塑料包装材料检测

塑料薄膜和薄片等软包装材料在食品、药品等各种日用包装的工农业应用中具有广泛的应用，薄膜和薄片的透气性能直接影响包装质量，在薄膜和薄片生产和应用中，需要测试其透气性、气密性的检测。下面，广州标际包装设备有限公司就塑料薄膜包装材料的气密性压差法检测试验做简单介绍。

1. 仪器的结构组成

仪器由主体、真空、数据处理系统和打印系统组成主机由透气室、测压装置组成。

透气室由上下两部分组成：上部分为高压腔，用于充试验气体。下部分为低压腔，用于接收高压腔通过试样透过的的气体。上下两腔各有气体进出管路。低压腔配有不同的试验用适配器，适配器是带有小孔的与低压腔同圆的圆盘。

测压装置高压部分和低压部分各有一组，如压力传感器。低压室的测压装置准确度应不低于6Pa。

真空泵用于抽取各管路的气体及试验前将低压腔抽成接近真空，能使低压室的压力不大于10Pa。

2. 试样

试样应具有代表性，应没有痕迹或可见的缺陷。试样一般为圆形，其直径取决于所使用的仪器，每组试样至少为3个。应在GB/T2918中规定的(232) 环境下，将试样放在干燥器中进行48h以上状态调节或按产品标准规定处理。

3. 试验概要

按规定测量试样厚度，至少测量5点，取算术平均值。

在试验台上涂一层真空油脂，若油脂涂在空穴中的圆盘上，应仔细擦净，若滤纸边缘有油脂时，应更换滤纸(化学分析用滤纸，厚度0.2~0.3mm)。

关闭透气室各针阀，开启真空泵。

在试验台上的圆盘上放置滤纸后，放上经状态调节的试样试样应保持平整，不得有皱褶。轻轻按压使试样与试验台上的真空油脂良好接触。开启低压时针阀，试样在真空下应紧密贴合在滤纸上。在上盖的凹槽内放置O形圈，盖好上盖并紧固。

打开高压室针阀及隔断阀，开始抽真空直至27Pa以下，并继续脱气3h以上，以排出试样所吸附的气体和蒸气。

关闭隔断阀，打开试验气瓶和气源开关向高压室充试验气体，高压室的气体压力应在 $(1.0 \sim 1.1) \times 10^6$ Pa范围内。压力过高时，应开启隔断阀排出。

对携带运算器的仪器，应首先打开主机电源开关及计算机电源开关，通过键盘分别输入各试验台样品的名称、厚度、低压室体积参数和试验气体名称等，准备试验。

关闭高、低压室排气针阀，开始气试验。

为剔除开始试验时的非线性阶段，应进行10min的预透气试验。随后开始正式透气试验，记录低压室的压力变化值 p 和试验时间 t_0

继续试验直到在相同的时间间隔内压差的变化保持恒定，达到稳定透过。至少取3个连续时间间隔的压差值，求其算术平均值，以此计算该试样的气体透过量及气体透过率。