

塑料编织袋厂家 河北编织袋 港源塑编

产品名称	塑料编织袋厂家 河北编织袋 港源塑编
公司名称	临沂市兰山区港源塑编厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省临沂市兰山区半程永太庄村村前
联系电话	15969931660 15969931660

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：临沂市兰山区港源塑编厂

编织袋的缝纫方法

塑料编织袋的使用非常的广泛，做工的，务农的，运货的，赶集的大多数人用塑料编织制品。我们是生产、销售塑料编织袋的厂家，我们主要讲一下编织袋的缝纫方法主要有哪些？

目前塑料编织袋的缝纫方法有两种：一种是民用缝纫机的缝纫法，另一种是工业缝纫机的缝纫法。用工业缝纫机缝纫塑料编织袋，针距较大，一般在6-13mm之间。采用民用缝纫机缝纫，防汛编织袋，针距较小，在2-5mm之间。不同针距对塑料编织袋缝向强度和跌落性能的影响都不一样。

今天我们讲的这两种缝纫方法常运用在塑料编织袋的制造中，我们公司生产的塑料编织袋一直受到广大用户的一致好评，我们可以会根据客户的需求来定制，包括长度宽度的需求。

编织袋热封后出现翘曲的原因

有时候编织袋在进行热封处理后，求购编织袋，它的袋编会出现翘曲的现象，对于这点很多人都不是很了解。而据临沂编织袋厂家分析出现这种现象的主要原因有以下4个：

一、复合过程中复合基材的张力匹配控制不当，导致其熟化定型后仍有残余的应力，尤其是复合膜厚度较薄时更容易发生此类故障。

二、表层基材薄膜耐热性较差，或是熟化时间不够，再有就是冷却不充分。

三、复合膜的厚度不一致。

四、在纵向热封刀部分，复合膜的运行轨迹不平直，或是热封温度过高或热封时间过长。

其实解决编织袋热封翘曲问题的方法很简单，在生产中，我们可以通过调整浮动辊张力，选用具有低温热封性的内封基材，将热封温度调整至适宜的温度，一定要充分冷却和熟化。另外，编织袋的热封翘曲问题还有可能是在操作的热封温度过高或热封时间过长造成的，一定要及时发现并且解决这个问题。

塑编行业已经逐步发展成为介于纺织和化工行业之间的一个新兴的重要产业，被广泛应用于各行各业中。但由于材料的不同，有些厂家在生产塑料袋时，河北编织袋，材料会出现易破，易坏的情况。这就对于材料要求有足够的韧性。如果材料选用不好，编织袋在使用的过程中，是很容易发生弯曲现象的。那应该如何减少这种情况的发生呢？

1、切割前应有必定的寄存期：

纸塑复合袋商品结实的贴合不是发生于刚脱离热压合组织时，不预留24小时以上的寄存后制期而过早切割，BOPP薄膜的缩短反响加大，很容易发生弯曲。

2、纸塑复合袋半成品的防潮：

刚脱离覆膜机的纸塑复合袋半成品的余温较高，会吸收外部冷空气而降温，这种降温会形成湿度的添加。如将半成品直接放置在地面上，更易使纸张吸湿，发生切割后的弯曲。

目前市面上用到的编织袋种类较多，但其生产过程基本都是大同小异。编织袋生产流程的防弯曲措施，塑料编织袋厂家，是为了让生产好的编织袋成品，编织袋在使用的过程可起到防潮、防尘、保温等实效作用。这里需要注意的是：成品编织袋需要批量出售，打包环节是把成品编织袋进标准的包装，压缩体积，利于运输和仓库管理。

塑料编织袋厂家-河北编织袋-港源塑编(查看)由临沂市兰山区港源塑编厂提供。临沂市兰山区港源塑编厂为客户提供“防草布,塑料编织袋,篷布,塑编袋,pp防草布,pe除草布”等业务,公司拥有“港源塑编”等品牌,专注于农业用橡(乳)胶制品等行业。 ,在山东省临沂市兰山区半程永太庄村前的名声不错。欢迎来电垂询,联系人:公总。