

自动包装袋塑料袋卷材自动封装塑料袋彩印定制药包证齐全

产品名称	自动包装袋塑料袋卷材自动封装塑料袋彩印定制药包证齐全
公司名称	天津力天医药包装材料有限公司
价格	30.00/千克
规格参数	品牌:力天医药包装 型号:定制 产地:天津
公司地址	天津市北辰区小淀镇景通路东钰薪石油院内18号 厂房
联系电话	16622329933

产品详情

由于低温导致润湿差，一是由于粘合剂主剂由于低温造成液湿下降，配好的胶水粘度增高而润湿性差；二是由于薄膜受低温影响，胶水涂布后流动不良造成阻塞而润湿性差。

对策：对胶水、薄膜进行预热并升高复合压辊温度。

干燥箱温度过高，胶水起泡，主要是干燥温度梯度设置不当，温度过高，溶剂蒸发粘合剂表面皮膜化。

对策：调整干燥条件。风量小易产生溶剂残留，一般干燥箱喷嘴处的风速必须达到30-35米/秒，干燥箱温度一段50-60，二段60-70，三段70-80。

复合压力辊处的空气卷入，此类情况对于较硬的膜较容易发生，尤其是“包角”设置不当时，操作工作开始引膜时，为了便于复合工人操作可以使包角大一些，引膜结束后，应尽量使用包角变小，越小则复合膜中夹带空气的可能性越小，药用复合膜包装袋质量也就越好。对策：提高涂布量和复合压辊的温度及压力，提高压辊的橡胶三名度，将压辊的橡胶硬度增高到80-80之间。

涂布时胶水粘度过高或过低，引起涂布量不够。对策：调整粘度，更换涂布辊，在合乎工艺要坟的粘度范围内，通过胶水含量与涂布辊的配合来满足涂布量的要求。

由CO₂引起的气泡，一般是由于易受潮气影响的民氰酸酯与水反应的结果。对策：采取补一觉措施，如避免像尼龙、塞璐玢这样易吸潮的材料吸潮后与NCO基反应产生CO₂，保持环境干燥，固化剂密封保存等。

无论是食用复合膜还是药用复合膜包装袋，难免会出现气泡的质量问题，那气泡是怎么产生的呢，又有哪些气泡是可以进行改善的呢？以下几个是复合膜产生气泡的主要原因与对策，看看是否与你的气泡有关系？

薄膜润湿性差。引起薄膜润湿性差的原因主要是因为生产厂家在制造薄膜时所添加的爽滑剂、抗静电剂

在贮存过程中慢慢浸透到薄膜表面，降低了薄膜的表面张力；另外薄膜在加工过程中电晕处理强度不够或贮存时间过长，表面张力下降也是造成薄膜润湿差的重要原因。对策：增强胶水对薄膜的润湿性，改善局部上胶不良的缺陷；提高涂布量；提高复旦复合辊的温度和压力，使用平滑辊；降低复合速度增加浸润时间和上胶时间；选用润湿性良好的胶水并预热。

油墨对胶水的吸收或排斥。以药用复合膜包装袋油墨为例，大多数油墨厂商都采用氯化聚炳烯/氯化EVA或氯化聚丙烯/EVA/氯乙烯醋酸异丁基醚这样的体系，采用种体系，油墨组分中其树脂含量大约在12%左右。如果采用后一种体系，各种组分搭配合理，制造的白墨的树脂成分可提高到15%以上，不但可大大提高油墨同粘合剂层间的剥离强度，也可形成致密的树脂层，减少油墨对粘合剂的吸收。对策：选择合适的油墨并提高涂布量。对于干式复合白墨的选用尤其重要，其影响是多方面的。