

常州市咸阳市铝箔复合袋检测

产品名称	常州市咸阳市铝箔复合袋检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	.00/件
规格参数	测试标准:GB/T 28118-2011 周期:5-7个工作日 报告语言:中英文可选
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 18662248592

产品详情

复合铝箔袋具有良好的阻隔性、热封性、防潮性，且耐酸、耐碱、耐磨，因而被广泛用于食品的外包装。随着人们对复合铝箔袋质量要求的日益提高，铝箔包装袋厂家对复合铝箔袋的质量检测也越来越重视。外观视觉检查外观视觉检查包括对复合袋平整度、透明度的检查等项目。主要用于检测复合袋表面有无明显的擦伤和针孔，封口处有无污染等。现分享外观检查方法，具体如下。1、将复合铝箔袋放置手中央，对准40W日光灯轻轻晃动，通过复合铝箔袋表面的反射光，即可清楚地发现复合铝箔袋表面是否有划伤或痕迹，业内常常称为“袋面拉丝”。如果拉丝严重则应根据实际情况，找到故障所在，将影响降至*低点，确保产品质量。我们通过观察发现的拉丝现象多半是由制袋机牵引导辊不干净造成的，因此一定要保证导辊干净。此外，导辊不转动同样会使复合铝箔袋产生拉丝故障。导辊不转动的原因为多由轴承缺油造成，因此良好的润滑是轴承转动的根本条件。2、复合铝箔袋平整度的检查。具体方法是：抽取数张成品袋样张进行“空对地”投落，让其自然着地且着地点要干净，观察复合铝箔袋着地后的情况。如果复合铝箔袋着地时发生弯曲，向外翘或向内拱，则说明复合铝箔袋的平整度差，反之则说明平整度良好。造成平整度差的原因一般有以下几点：制袋温度偏高，已破坏复合铝箔袋内层的应力挺度;结构组成不合理;材料本身厚薄不均等。复合材料总厚度不超过80 μ m时，易发生平整度变差的现象。3、外观视觉检查还包括透明度的检查。有些产品由于大面积无图案，透明度显得尤为重要。透明度的检测方法是：抽取一张成品袋，透过室内间接光源观察，如果空白处有“麻点”、“环状物”、“雾状”等现象，则说明透明度差，反之表明透明度良好。造成透明度差的原因是多方面的，例如：在进行复合时，由于复合胶液本身色泽偏黄或偏红，转移至复合袋上会产生相应的偏色，影响其透明度;如果材料本身透明度差，有“雾状”，也将影响其透明度，因此在材料进仓时应该严把质量关，做到不合格原料不进仓。此外，不同的复合原材料透明度也不同，如流延CPP的透明度比吹塑共挤CPP的透明度高得多。