

奶粉包装密封性能试验仪

产品名称	奶粉包装密封性能试验仪
公司名称	济南三泉中石实验仪器有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	山东省济南市市中区阳光新路绿地泉景雅园商务大厦1635室（注册地址）
联系电话	0531-67813036 15665715386

产品详情

奶粉包装密封性能试验仪

随着科技的发展和人们对产品质量要求的提高，各种包装容器的密封性能检测越来越受到重视。其中，气雾阀门、牙膏管、复合罐、喷剂阀、奶粉包装和喷雾罐等产品的密封性能是产品质量的关键指标之一。为了确保这些产品的密封性能符合要求，可以采用抽负压的方式进行检测。

抽负压检测是一种破坏性的检测方法，通过抽真空的方式将包装容器内的空气抽出，然后观察容器是否能够保持负压状态。如果容器存在泄漏或者密封不良的情况，将会导致容器内部的正负压变化，从而判断出容器的密封性能。

下面介绍如何用抽负压的方式检测气雾阀门、牙膏管、复合罐、喷剂阀、奶粉包装和喷雾罐等产品的密封性能。首先，准备好抽负压的设备，如真空泵、压力表、管道和密封容器等。将待检测的产品放入密封容器内，并将密封容器与抽负压设备连接。

其次，启动真空泵，将容器内的空气抽出，使容器内部达到一定的负压状态。然后关闭真空泵，观察压力表的变化。如果压力表变化较小或者没有变化，说明该产品的密封性能良好；如果压力表迅速下降或者负压状态无法保持，则说明该产品的密封性能存在问题。

对于气雾阀门、牙膏管、复合罐、喷剂阀、奶粉包装和喷雾罐等产品的密封性能检测，可以采用抽负压

的方式进行检测。这种方法具有简单易行、快速准确等优点，可以有效地检测出产品的密封性能是否符合要求，从而保证产品的质量。同时，这种检测方法也适用于其他包装容器的密封性能检测。

技术参数

真空度	0.01- -90.00KPa (其他压力可定制)
真空精度	1级
分段试验	1-5段 (自由设定)
回差设置	0.01-5.00KPa (自由设定)
保压时间	0.1-99999.9s (自由设定)
真空室尺寸	270 mm x 210 mm (H) (标配)
	360 mm x 585 mm (H) (选配)
	460 mm x 330 mm (H) (选配)
	(其他尺寸可定制)
数据接口	RS232 (可连接用户LIMS系统)
主机尺寸	325mmX420mmX170mm (长宽高)
主机重量	9Kg
环境要求	
工作温度	10 -50
气源压力	0.5MPa ~ 0.7MPa
相对湿度	80%,无凝露
工作电源	220V 50Hz

包装的质量直接影响产品的运输与存储，包装作为产品的重要组成部分，在产品出厂后的质量保护方面扮演重要角色。我国也陆续颁布相关法规，将包装及包装材料质量检验列为企业必需开展的重点工作之一；各行业不仅要关注产品的质量，也要对包装物的质量进行把控。

物理机械性能是衡量药品包装在生产、运输、货架期、使用等环节对内容物实施保护的基础指标，一般包括：拉伸强度与伸长率、热合强度、剥离强度、热收缩性、穿刺力、穿刺器保持性、插入点不渗透性、注药点密封性、悬挂力、铝塑组合盖开启力、耐冲击力、耐撕裂性能等。

奶粉包装密封性能试验仪

此为广告