

碳酸饮料瓶盖泄露与密封性测试仪

产品名称	碳酸饮料瓶盖泄露与密封性测试仪
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

碳酸饮料瓶盖泄露与密封性测试仪

随着消费者对产品品质 and 安全的关注度不断提高，包装检测成为了一个至关重要的环节。正压包装检漏仪作为一种高效的包装检测设备，在软包装、塑料容器、碳酸饮料瓶盖、纸罐端盖和纸塑包装袋等产品的密封性检测中发挥着重要作用。本文将详细介绍如何使用正压包装检漏仪进行包装检测，并分析实验结果，以期为企业提供参考。

本文所用的材料和设备包括正压包装检漏仪、软包装、塑料容器、碳酸饮料瓶盖、纸罐端盖和纸塑包装袋等。实验方法为将待检测样品放入正压包装检漏仪中，设置好压力和时间等参数，然后对样品进行加压，观察其密封性能。

通过对软包装进行正压包装检漏仪检测，我们可以发现软包装的密封性能是否良好。在加压过程中，软包装有没有出现漏气现象，说明其密封性能是否符合要求。将塑料容器放入正压包装检漏仪中，经过加压后可以发现，塑料容器的密封性能如何。在较高的压力下，如果塑料容器仍然没有漏气现象，说明其密封性能可靠。

通过正压包装检漏仪检测碳酸饮料瓶盖，我们能知道瓶盖的密封性能的好坏。在加压过程中，如果瓶盖没有出现漏气现象，那说明可以保证碳酸饮料的品质和安全。将纸罐端盖放入正压包装检漏仪中，加压后判断纸罐端盖的密封性能，如果没有出现漏气现象，但是，在较高压力下，纸罐端盖出现了脱离现象，也是不合格的，这可能是由于纸罐端盖与罐身的连接不牢固所致。

通过对纸塑包装袋进行检测，可以了解纸塑包装袋的密封性能是否良好。在加压过程中，纸塑包装袋如果没有出现漏气现象，说明其密封性能符合要求，反之说明不符合要求。

技术参数

测量范围 0 ~ 1250.0KPa (自由设定)

测量精度 $\pm 1\%$

分辨率 0.1Kpa

测试时间 0.1-9999.9s (自由设定)

测试模式 10个

气源接口 8mm聚氨酯管

数据接口 RS232 (可连接用户LIMS系统)

机器尺寸 310mm × 440 × 305mm(长宽高)

重量 12Kg

环境要求

工作温度 15 -50

相对湿度 80%，无凝露

气源压力 0.4MPa ~ 1.3MPa (气源用户自备)

工作电源 220V 50Hz

产品包装在各行各业都扮演着重要的角色。首先，包装对于产品的保护是至关重要的。比如对于物理机械性能，包装都能够有效地保护产品，防止其在生产、运输、储存及使用过程中受到损害。

尤其对于药品这种对安全性和有效性有严格要求的产品来说，包装的保护作用更是至关重要。例如在药品包装材料的选择和生产过程中，需要充分考虑其物理机械性能，以满足药品对包装的基本要求。

总的来说，药品包装作为产品出厂后质量保护的关键环节，其重要性不容忽视。各行业应加强对包装质量的管理和控制，同时注重包装物理机械性能的准确性，以确保产品的整体质量和安全性。

碳酸饮料瓶盖泄露与密封性测试仪

此为广告