

不锈钢保护膜 佛山铝塑板保护膜 佛山保护膜厂家

产品名称	不锈钢保护膜 佛山铝塑板保护膜 佛山保护膜厂家
公司名称	佛山市南海真力包装材料厂
价格	12.00/公斤
规格参数	品牌:真力 材质:PE 产地:佛山
公司地址	佛山市南海区大沥颜峰泗和村半岗庙厂房
联系电话	13590656798

产品详情

不锈钢保护膜 佛山铝塑板保护膜 佛山保护膜厂家

不锈钢保护膜 佛山铝塑板保护膜 佛山保护膜厂家，佛山市真力包装材料有限公司产品全部达到国家标准，产品可在不加热的情况下，进行纵横双向冷拉伸，对任何物品都能裹紧，具有良好防松散、防雨、防尘等效果。公司生产拉伸膜也称缠绕膜或弹性薄膜或裹包薄膜，具有自粘性，是一种单面或双面有粘性可拉伸并裹紧被包物品的塑料薄膜，且自粘胶不会附着在被包物品表面，在包装过程中不需要进行热收缩处理，有利于节省能源，降低包装费用，便于集装运输，托盘与叉车相结合的“集全装卸”方法降低了运输费用，同时高透明度也便于识别被包物品，减少配送错误。各种PE环保透明拉伸膜，PE环保黑色拉伸膜，PE环保彩色拉伸膜，抗穿刺抗撕裂性能强、收缩记忆持久、强韧性，透明度极佳、拉伸强度高、单面粘性好、防腐的、环保等特点。所产薄膜产品具有膜卷均匀，拉伸强度好，抗穿刺力强、粘性好等优点，产品质量处国内领先水平，并与国际同步，产品厚度从12m—70m,宽度从5cm—100cm任意分切；常用规格为50cm宽。雄狮公司凭借现代化的设备，科学的管理，一流的产品，一流的质量，完善的售后服务和诚信与海内外客户建立了良好的合作关系，赢得了广大客户的信任。

公司以质量求生存，以服务赢客户，以创新求发展，以信誉拓市场，热情欢迎各界朋友来人、来函、来电洽谈业务。

不锈钢保护膜 佛山铝塑板保护膜 佛山保护膜厂家，性能指标:按粘力分主要为：
超低粘保护膜、低粘保护膜、中低粘保护膜、中粘保护膜、高粘保护膜、超高粘保护膜

1. 超低粘保护膜(即微底粘): 特性: 厚(0.03m ± 0.003), 宽(1.3),高(100-1500),基材(PE),剥离强度(5g/cm),耐温(60),拉伸率(>400) 用途: 使用方便易贴易撕,无残胶现象,适用于有机板材,仪器仪表,显示屏,玻璃镜片,塑料镜片等.
2. 低粘保护膜 特性: 厚(0.03m ± 0.003), 宽(1.3),高(100-1000),基材(PE),剥离强度(10-20g/cm),耐温(60),拉伸率(>400)

用途: 粘力稳定,贴附性好,再剥落性能良好,无残胶现象,适用于钢镜板,钛金属,光面塑胶板,丝印,铭名牌等. 3.
中低粘保护膜 特性: 厚(0.03m ± 0.003),
宽(1.3),高(100-1000),基材(PE),剥离强度(30-50g/cm),耐温(60),拉伸率(>400) 用途:
粘力稳定,贴附性好,再剥落性能良好,无残胶现象,适用于家具宝丽板,不锈钢板,瓷砖、云石、人造石材等.
4. 中粘保护膜 特性: 厚(0.05 ± 0.003),
宽(1.3),高(100-1000),基材(PE),剥离强度(60-80g/cm),耐温(60),拉伸率(>400) 用途:
粘力稳定,贴附性好,再剥落性能良好,无残胶现象,适用于细纹磨砂板和一般难粘材料表面保护等. 5.
高粘保护膜 特性: 厚(0.05 ± 0.003),
宽(1.3),高(100-800),基材(PE),剥离强度(80-100g/cm),耐温(60),拉伸率(>400) 用途:
粘力稳定,贴附性好,再剥落性能良好,无残胶现象,适用于细纹磨砂板,铝塑板,难粘塑料板材等. 6.
超高粘保护膜 特性: 厚(0.04 ± 0.003),
宽(1.3),高(100-800),基材(PE),剥离强度(40-60g/cm),耐温(60),拉伸率(>400) 用途:
粘性特高,选用水性丙烯酸作压敏胶,使用方便,易贴易撕,无残胶现象.适用于粗纹铝板等难粘材料.

不锈钢保护膜 佛山铝塑板保护膜 佛山保护膜厂家主要特点 :

- 1、此类产品粘力较低,一般在5g到50g之间,对高光表面保持力性能良好;
- 2、保护膜表面平整,涂胶层无纹路;
- 3、具有较好的拉伸性和耐酸碱性;
- 4、基材材质柔软。

低粘平纹膜产品应用领域: 被贴物为高光塑胶件、塑胶镜面、高档家具、仪表盘、镜面不锈钢板、塑胶镜片、PVC、高档工艺品等光滑表面之产品。该种保护膜可在以上这些产品制程过程中及运输过程中起到良好的表面保护作用。

低粘平纹膜产品的主要规格:

规格: 1100MM 13800MM 长度: 200M

材质: PE

胶系: 亚克力

粘力: 5g-50g

颜色: 透明

厚度: 50U 80U 100U 150U

事实上,从近些年来的发展和应用情况来看,低粘平纹膜产品在很多领域中得到了广泛应用,产量大幅度提升。并且随着科学技术的发展和水平的提高,对日用品、食品、药品和各种工业产品的包装提出了更高的要求,高性能、功能化软塑包装材料成为开发研究的重点,具有高隔性、高透明性、多功能保鲜性、无菌性的软塑包装材料日益受到人们的重视,并且显示出不断增长的市场需求。