

六盘水背心袋 石山塑料 背心袋批发

产品名称	六盘水背心袋 石山塑料 背心袋批发
公司名称	重庆石山印刷有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	重庆市江北区盘溪观农贸市场106号直营门市
联系电话	13983716661

产品详情

背心袋吹膜过程中的注意事项

背心袋吹膜过程中的关键控制点：温度、主机转速、牵引比和吹胀比，小编现在为大家介绍一下：

一、挤出机温度

吹塑低密度聚乙烯时，挤出温度一般控制在160 -170 之间，必须保证机头温度均匀。

挤出温度过高：树脂容易分解，且薄膜发脆，尤其使纵向拉伸强度显著下降。

挤出温度过低：树脂塑化不好，则薄膜的拉伸强度较低，且表面的光泽度和透明度差，甚至出现像木材年轮般的花纹以及未融化的晶核

二、背心袋吹胀比

吹胀比是吹膜过程中比较中的环节，它同基础量、牵引比一同控制薄膜的宽度和厚度。

同时吹胀比的大小，也影响薄膜的横向拉伸强度和薄膜的厚度是否均匀。吹胀比增大可以提高薄膜的横向强度，但是也不能太大，否则容易造成膜泡不稳定，且薄膜容易出现皱褶，同时薄膜会出现厚薄不均的情况。一般来说，LDPE薄膜吹胀比控制在2.5-3.0为宜

三、牵引比

牵引比是指薄膜的牵引速度与管环挤出速度之间的比值。牵引比增大，则纵向强度也会提高，且薄膜的厚度变薄，但是如果牵引比过大，优质背心袋，薄膜的厚度难以控制，甚至有可能使薄膜拉断，造成段膜现象，LDPE薄膜的牵引比一般控制在4-6之间为宜。

以上三点介绍的就是背心袋吹膜过程中的关键，

背心袋目前存在缺乏

众所周知，背心袋吸引人们地方在于它可以循环使用、耐用性强并且物美价廉；而背心酒袋吸引厂家的于经济实惠，背心袋批发，可以提高企业的经济效益，同时，定做的背心酒袋上打上产品的广告，六盘水背心袋，起到一定宣传的效果。虽然，一些背心论坛或社区，往民对背心购物袋的褒贬不一。

但是通过一些背心公益活动或者一些背心组织，订做背心袋，背心袋在人们日常生活中的位置越显重要。然而，肉菜市场，一些水产品、蔬果等如果直接使用背心袋的话，就显得不太方便了因为背心袋每次用完都要清洗，很费工夫。这也是为什么在肉菜市场，背心袋并不是很受欢迎的原因。也就此，现在限塑令”仍不能得到完全的实行。背心袋的设计还需提高，以及适应各种场所的使用。背心袋要完全替代纸袋或塑料袋的路还长着呢！

液体清洁剂立体袋-背心袋

包装要求：

强度高、耐冲击、耐爆裂、隔绝性好、刚性好能耸立、耐应力开裂、封口好。

规划结构：

立体：BOPA/LLDPE；底：BOPA/LLDPE。

立体：BOPA/强化BOPP/LLDPE；底：BOPA/LLDPE。

立体：PET/BOPA/强化BOPP/LLDPE；底：BOPA/LLDPE。

规划理由：

上述结构隔绝性好，资料刚性大，适于立体包装袋，底部柔性好适于加工。内层为改性PE、抗封口污染性好。强化BOPP增加了资料机械强度，并加强了资料的隔绝功能。PET提高了资料的耐水功能与机械强度。

六盘水背心袋-石山塑料-背心袋批发由重庆石山印刷有限公司提供。重庆石山印刷有限公司（www.cqshishan.com）是一家从事“编织袋,纸塑复合袋（牛皮纸袋）,背心袋,低压袋,高压袋”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“石山塑料”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使石山塑料在其它中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！