吸折盒吸塑加工 折盒吸塑 太宝实业

产品名称	吸折盒吸塑加工 折盒吸塑 太宝实业
公司名称	东莞市太宝实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市黄江镇西进路
联系电话	18929284630

产品详情

包装吸塑质量问答

晶点是什么？发生问题要如何解决？

晶点就是吸塑包装材料上的一个点，会严重的影响到了吸塑包装产品外观，质量问题是来自于片材供应商，产生这种原因的是片材在生产的时候，有杂物混合在材料中，就会出现这类的质量状况，折盒吸塑，解决方法就是生产吸塑包装产品前对片材进行检查。

厚薄度不均匀是怎么造成的？如何解决这样的问题？

厚薄度不均匀有最常见的几点，上架、片材、温度等。上架在压吸塑包装产品的时候位置的调整是很关键的，要是有错位或摆放不合理的现象时，出现会产生厚度不均匀。与片材有关系的就是片材在生产的过程当中没有将厚度调好，所以才会导致这样的质量问题。温度的调试也有直接关系的，而且要根据不同的模具不同的材料调节相对应温度的高低，否则就出现了不均匀的现象。解决方法是注意上架的位置调整，片材的情况供应商的协商，温度调到片材和模具的适合度。

拉线是什么？怎么导致的？如何解决？

拉线就是在产品的边上会出现凸出来的一条线严重的影响到了包装的外观，导致生成的原因就是，这样的情况与吸塑模具的结构制造有关，吸塑成型机的控制性的操作，温度调整，折盒吸塑厂家，上架有很大的关系，解决方法是模具的质量控制，机器和温度参数调节，上架挤压等。

水波纹和气泡是什么？怎样导致的？如何解决？

水波纹和气泡就是材料的表面出现水印和泡点，这样的吸塑产品会直接的影响到包装物品的外观，降低

了包装物的外观形象。水波纹的导致是片材商的关系片材在生产的过程当中，有水波纹是生产胶片时的速度快慢有关系。气泡，的原因就是片材生产时温度过高或者是片材的混合生产导致或片材生产时渗入空气的原因引致，存在气泡的材料会导致吸塑包装制品穿孔及变形，成为次品，解决方法是材料采购回来时或生产前一定要观察片材的质量后方可入库或生产。

吸塑托盘成为次品会影响美观

吸塑制品在包装行业中所占的比重越来越大，除了是因为人们对包装制品需求量的增大之外，还有吸塑制品各方面性能比较优异的缘故。

常用的吸塑制品非吸塑托盘莫属，作为主要的包装制品被应用于人们的生活中，吸折盒吸塑加工，但是在实际生产的过程中，有些问题的存在也会导致吸塑托盘的美观性受到一定的影响。

比如说拉线，托盘在吸塑成型时产生的一些不应有的线条突起，这一缺陷只能通过重新修改模具和增加额外的压力模具来解决。一旦吸塑托盘上的拉线过大，就将无法用于好的吸塑包装，但在零吸塑包装部件周转托盘领域，只要拉线排列整齐，是不影响使用功能的。

还有划痕，如果痕迹太长、太大，吸塑托盘就会成为次品。同样影响吸塑托盘外观的还有晶点，是因空气中的细小尘埃掉在加热的塑料材料上，产生的一种透明瑕疵。

通常有：真空吸塑成型；注塑成型；吹塑成型；挤出成型法。可根据不同吸塑包装产品选择合适的成型方式。

（1）、真空吸塑成型方式：该成型方式生产的吸塑托盘分为单面型和双面型。单面型吸塑托盘广泛应用于电机、电子产品等包装，且以专用为主。双面型吸塑托盘均为组装式，分2种形式：上半片为挤出的定长、定宽塑料板材，折盒吸塑，下半片为大型真空吸塑制品。

（2）、挤出成型吸塑方式：该成型方式生产的吸塑托盘均为组装式。即采用挤出机、机头等设备，分别挤出作为上、下面板用的板条和作为连接支撑用的带有复翼的工字形连接板，然后再进行组装。在4种成型法中，该法生产设备、模具投入最少，成本较低，性能价格比较好。

（3）、注塑成型方式 ：注塑成型法生产的吸塑托盘产品平整、光洁、密实，产品设计自由度较大，分为双面型整体式吸塑托盘和双面型组装式吸塑托盘。双面型整体式吸塑托盘一般产品自重在15千克/块以上，形状比较复杂，要求锁模力在2500吨以上的注塑机生产。双面型组装式吸塑托盘即将双面型整体式吸塑托盘分为上下两片，分别注塑成型后再组装而成。一般吸塑加工厂都能够做到。所以这种吸塑生产方式可能成为吸塑托盘生产的主流。

（4）、挤出中空吹塑成型方式：吸塑托盘的挤出－中空吹塑成型与一般的中空制品吹塑成型方法相类似，因其产品较大，且为双面型，需要较大的挤出机、合模机和模具等。一般吹塑吸塑托盘的使用寿命可以达到5~10年，同时可以在-40~40°C的环境下稳定工作。其产品的动载可以达到3t以上，抗弯强度均达到

较高的水平。是一些需要长寿命，高强度使用环境的吸塑托盘。

吸折盒吸塑加工-折盒吸塑-太宝实业由东莞市太宝实业有限公司提供。吸折盒吸塑加工-折盒吸塑-太宝实业是东莞市太宝实业有限公司（www.dgtaibao.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：叶经理。