

# 高温铝箔蒸煮袋 食品包装铝箔蒸煮袋生产

产品名称	高温铝箔蒸煮袋 食品包装铝箔蒸煮袋生产
公司名称	苏州联纵包装材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区郭巷街道东环南路999号1幢502室
联系电话	0512-66519416 18806137303

## 产品详情

高温铝箔蒸煮袋 食品包装铝箔蒸煮袋生产，高温铝箔蒸煮袋品质要求及使用注意事项

对于铝箔袋都不陌生，高温铝箔蒸煮袋是一种可以耐高温蒸煮的铝箔袋，那么，对于品质要求及使用事项你了解多少？

一，表面清洁度要高，表面应该没有油污灰尘，表面张力要高，用简单的方法即用蒸馏水检验时，应该全部浸润，表面张力在72 mN/m以上。如果油污严重，则会产生复合牢度不高，特别是经高温蒸煮后，会发生脱层剥离的不良现象。

二，针孔数量要少。本来，铝箔应是阻隔性好的材料，但如果有针孔，就大打折扣。气体，湿气，光线会快速直接穿透，内容物会很快变质。一般来说，铝箔越厚，针孔数就越少。

三，质地要柔软、折叠时应不易断裂，有较好的韧性。

### 高温铝箔蒸煮袋使用注意事项

购进来的铝箔应该在干燥状态下保存，而且不要放置太久，应尽量新鲜的使用，防止铝箔吸潮氧化变质。

检验时用双手捏住封口线两侧，两手一起用力向外拉，逐渐加大力度，若封口线裂开，则此批产品不合格;若其它部位先破裂(比如用手捏的地方)，而封口线不破裂，则此批产品合格。

平袋也可先充足气，合住袋口，用手在袋外施加压力，若其它部位先破裂，而封口线不破裂，则此批产品合格。若封口线破裂，则此批产品不合格。

进料检验、成品检验和出货检验时每批试验3pcs;首件检验时每次试验直到OK为止;巡检时每1.5小时试验2 pcs。

MIL-STD-105E计数值单次抽样计划之使用：

“ ” 为使用箭头上面的第一个抽样方案，Ac：合格判定数;Re：不合格判定数。

“ ” 为使用箭头下面的第一个抽样方案，当样本大小大于或等于批量时采用全检。

“同行”原则。如设字码C，相应的样本大小为5，AQL为6.5，在AQL6.5下没有Ac与Re，按箭头方向所示下移一行，Ac为1，Re为2，此时样本的大小就要改变，按同行方向向左找，得样本大小8，这就是判定数下移了，样本计划也要随之下移。