

忻州醋瓶订做 昌泰塑料包装 1.5L醋瓶订做

产品名称	忻州醋瓶订做 昌泰塑料包装 1.5L醋瓶订做
公司名称	临猗县昌泰塑料包装厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山西省运城市临猗县临晋镇面粉厂内
联系电话	15503599666

产品详情

在设计挤压成型式醋瓶订做时，假如材质为聚乙烯塑料，塑料瓶的截面应是矩形框或椭圆型，针对材质为高压聚乙烯或别的柔性塑料瓶，其截面以环形为好。那样有利于内容物从醋瓶订做内挤压。醋瓶的底端是塑料瓶物理性能的基础薄弱部位。因而，醋瓶的底端通常设计成内凹的形状;塑料瓶的拐角处，及内凹陷处，均做很大的弧形过多。为有利于塑料瓶的堆积，提升塑料瓶的堆垛可靠性，塑料瓶的底端应设计内带槽。醋瓶表面采用标贴时，应使标贴面平整。可在醋瓶表面设计一个“框格”，使标贴准确定位，不产生移动。在吹塑成型时，型坯吹胀首先接触的部位，总是趋于硬化的部位。

各种塑料醋瓶订做受到广大消费者的青睐。与此同时，人们对于盛过饮料的空瓶也“情有独钟”，拿来盛装酒、醋、酱油等调味品。倘若短时间内（通常不超过1周）装一下也未尝不可，若反复使用，不超过半年，否则，将危害人体健康。此外，用饮料瓶盛装酒、醋等，瓶子会受到氧气、紫外线等作用而老化，释放出更多的乙烯单体，使长期存放于瓶内的酒、醋等变质变味。

双轴取向醋瓶订做较多由注射拉伸吹塑来成型。在注射工位，采用配备典型PP螺杆的注射机使PP熔融、均化后。通过平衡的热流道系统注入型坯模具内，成型为有底的管状型坯，并得到冷却。之后，型坯随转台转动90°至调温工位，以调节型坯的温度分布。之后，型坯被转到90°至拉伸/吹塑工位，被拉伸、吹胀成瓶子，并得到冷却。瓶子被转动90°至取出工位。