

食品吸塑托盘工厂 食品吸塑托盘 明瑞包装厂家

产品名称	食品吸塑托盘工厂 食品吸塑托盘 明瑞包装厂家
公司名称	咸宁市明瑞塑料包装有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	咸宁市凤凰工业园北辰塑料厂内
联系电话	18807246900

产品详情

吸塑板基材为密度板、表面经真空吸塑而成或采用一次无缝PVC膜压成型工艺。当前市场上用于吸塑的材料主要有ABS（-丁二烯-共聚物）、PVC（聚）、PET（聚对二甲酸乙二酯）、PS（聚）、PC（聚碳酸酯）等。市场上供应的吸塑板材产品厚度在0.05mm-3mm之间，厚度大于3mm的吸塑板属于吸塑领域的厚PVC板材，主要适合于大尺寸制品的生产，食品吸塑托盘采购，广泛应用于移动板房门等工程建设。

PVC料因为价廉，与生俱来具备抗炎性质，食品吸塑托盘加工，抗化学能力佳而且强硬坚固，在电气、日用品、包装领域应用广泛。pvc托盘也是我们经常见到的产品包装之一。那么PVC托盘生产工艺常见问题有哪些?这个问题成都pvc托盘厂家主要来说。

PVC托盘加工

1、凹槽起泡

凹槽起泡的原因主要有：温度或压力未达到要求，造成假吸;或是胶量不够，喷涂量少或者板材渗胶;或者预热(软化PVC膜)或吸塑时间(成型时间)不够;不然就是吸塑成型后，在温度还没有降下来的情况下，就撤消压力。解决方法是增加温度或真空度或者加长预热成型时间。

2、局部起泡

原因主要是：喷胶不均匀，造成局部胶量偏少，使粘结强度下降；PVC膜的问题，食品吸塑托盘工厂，PVC膜中含有增塑剂，在老化或受热的情况下，增塑剂易向表面迁移，影响粘结强度；吸塑机内加热管出现问题，造成温度不均。这就需要尽量使喷胶量均匀或使用质量好的PVC膜，并注意设备的及时检修。

3、PVC表面拉白

这种现象主要的原因是生产时设定的温度过高；达到设定压力的时间过长或者线型不合适。

双层吸塑托盘：1200mm*1000mm 全系设计往复使用，顶盖和底托可循环使用长达十年之久。塑料围板和瓦楞纸围板也可循环使用多次再更换，这样设计可大大降低客户的物流运营及仓储成本。

产品特点

托盘重量轻

同样动载1吨，注塑需重15kg以上，食品吸塑托盘，我司产品只需10kg。适合地面周转使用。

使用寿命长

我司产品的寿命是同类产品的2倍以上，在外场使用3年，破损率不足1%。

冷热均能使用

我司产品在-40 ~ 40 内均能使用，耐低温性能优越，远超同类产品。

空间使用小

我司所生产的九脚托盘套叠后，平均每个立方可放17片，可以节约大量空间，减少成本消耗。按照30片一堆（1.5米高），仅占地1.2平米。

塑料托盘

无钉无刺，不损伤货物，没有气味，不影响工作环境，破损直接替换，减去维修成本。

食品吸塑托盘工厂-食品吸塑托盘-明瑞包装厂家由咸宁市明瑞塑料包装有限公司提供。咸宁市明瑞塑料包装有限公司（www.mrsibz.com）是一家从事“塑料制品,泡沫塑料,日用塑料制品,纸和纸板容器”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“明瑞塑料”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使明瑞包装在纸箱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！