

复合袋定做 南通复合袋 金泰塑料包装公司

产品名称	复合袋定做 南通复合袋 金泰塑料包装公司
公司名称	南京金泰塑料包装有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市浦口区柳州北路22号小柳工业园
联系电话	13913948339

产品详情

47单机共挤出机的主要特点如下。 结构紧凑，节省空间，一台挤出机即能生产多层复合制品。

通过调节转子和送料螺杆的转速，可方便地调节物料的挤出量及熔体的温度。

物料在挤出机中的滞留时间短，可进行快速换色。

可以方便地调节转子与定子之间的间隙。其他优点还有能量耗费少、噪声低(小于 80dB)等

。超多层共挤出复合技术的开发应用采用多喂料块串联的特种共挤出平模模头

，已可制造成百上千层的超多层共挤出薄膜

，其原理是将从第x一喂料块出来的多层料流(例如三层料流)分割成若T股(例如五股)多层层流

，再供入下一喂料块并叠加，复合袋加工，形成更多层的多层料流 ($3 \times 5 = 15$ 层

)，经过若干次的分股、叠加之后，层数迅速提高

，这种技术已在生产装饰用彩虹薄膜以及热反射薄膜等方面得到工业化应用。

42对共挤出模头中物料汇合部位提出了如下建议:当两聚合物的熔点差小于 30°C 、黏度比小于2~3时

，复合袋定制，复合部位可设计在接头(喂料块)处，而当两聚合物的熔点差大于 30°C 、黏度比达到3时

，物料的汇合部位应在模口(即采用多流道模头);当聚合物温度差及黏度比是够大时，应在两树脂层间增

设一层过渡性黏合层。圆管形(环状)多层共挤出复合模头圆管形多层共挤出复合模头也称环形多层共挤

出复合模头，是多层共挤出吹塑复合薄膜生产线中的关键性部件。根据模头组合方式的不同

，圆管形多层共挤出复合模头，有套管式圆管形多层共挤出复合模头、叠加式(积木式

)圆管形多层共挤出复合模头两个大类。

21MLLDPE具有好的热黏性。热黏性是指在连续自动填充操作中热封后立即填充

，由于内容物的质量而产生的剥离力作用到热封处

，当热封处还没有充分冷却时的粘接强度。MLLDPE在热封时，包装材料还没降温

，南通复合袋，其封口强度就很高，因此，该材料经常被用于高速垂直自动包装机灌装汤料、酱料、调

料等湿的食品。MLLDPE具有优秀的抗污染性。油包、洗发水等产品在包装时难免在封口处会沾上一些

液体，给封口造成困难，漏包严重。MLLDPE由于其熔点低、熔体流动性好

，复合袋定做，因此其抗污染性较好。即使在包装时封口处沾有难以处理的污染物

，用MLLDPE作内膜的包装材料，仍具有可靠的低温热封性和热封强度。

复合袋定做-南通复合袋-金泰塑料包装公司(查看)由南京金泰塑料包装有限公司提供。南京金泰塑料包装有限公司 (www.njtsld.com) 在塑料袋这一领域倾注了无限的热忱和热情，金泰塑料包装一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：汤经理。