

透明自立自封袋工厂 倍特包装材料 自立自封袋

产品名称	透明自立自封袋工厂 倍特包装材料 自立自封袋
公司名称	东莞市倍特包装材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市横沥镇田坑村城乡路84号
联系电话	13112852595

产品详情

3、龙膜复合PE，下机时剥离强度还可以，但固化16h后则容易剥离撕开的原因？

有以下几种现象:

1) 原材料(印刷材料和热封材料)的电晕面处理度是否达标，(PA—52dny、PET—48dny、PE—40dny)；

2) 印刷和热封材料的添加剂(助剂)太多受热上浮使复合层降解而易剥离；

4)PE膜的爽滑剂量太高，即添加剂含量在500PPm以上，并且膜的厚度偏厚(60um以上)添加剂加入量太多而引起剥离度低；

5) 熟化条件没有符合要求，或熟化时间太短。各种不同胶粘剂的彻底交联都不一样，自立自封袋生产设备，为保证胶水的完全交联，要根据不同牌号的胶水、不同用途采用不同的熟化工艺；

6) 气候条件。一般超过80%的湿度对于干式复合来说是非常不利的，一般应控制在 23 ± 3 和湿度 $65\% \pm 5\%$ ；

7) 胶粘剂的内在质量。首先是固化剂的百分比含量，一般固化剂百分比含量少于2%，配出来的粘度就要大打折扣，其次是固化剂比例也不能太大，如过大则造成复合膜脆化撕裂。

5、溶剂的质量也非常重要。

必须对所使用的溶剂的含水、醇量进行控制。各种溶剂的质量非常重要，如醋酸乙酯的含水量、含醇量多少完全可以影响到干式复合产品的质量。在国家标准GB3728--1991中有规定。优等品醋酸乙酯含量应达99.0%，水分含量0.1%、一等品醋酸乙酯含量应达98.5%水分含量为0.20%以内。在干式复合中水分含量

不超过0.20%才能符合要求，并且不能含醇、胺、活性氢类，否则将消耗固化剂，出现复合剥离牢度差、不干、复合脱层或起皱等现象。这是由于带-OH封端的聚氨酯主剂与带-NCO封端的聚氨酯固化剂发生反应生成较大分子量的聚氨酯而形成粘合力。因此，它们之间的配位是有固定的配比，自立自封袋生产厂家，而带有-OH的醇类物质及带有-NH₂的物质对复合加工的干扰性较大，不但会产生大量的不干现象，同时残留溶剂多，复合产生气泡等质量问题也会不断涌现。为了保证在高湿天气下复合胶粘剂主剂和固化剂的匹配合理，考虑空气中湿度大的同时，在配制胶粘剂时，可适当增加5%~8%的固化剂用量，以保证胶粘剂的正常交联固化。

我们知道，自立自封袋，溶剂的作用是溶解和稀释树脂，颜料，添加剂及助剂等，给予流动性，使颜料润湿和容易分散。如果油墨印刷粘度偏大时，整个油墨体系就处于饱和状态，颜料等物质流动性以及润湿性就差，不能均匀分散，而是成团出现，容易堆积在一起，这样颜料就不能顺利地进出网眼，油墨印刷粘度太大时，颜料甚至根本就不能进入网眼内，就更谈不上转移了，这就是所谓的堵版现象。因此我们只要让树脂、颜料等在有溶剂所组成的胶体体系不是处于过饱和状态，而是饱和状态或非饱和状态，让颜料等物质能很好地分散在其中形成均匀细腻的胶体体系，这样颜料进出网眼就顺利了。当然油墨印刷粘度也不能太小，避免出现网点空缺或部分空缺，同时树脂是使颜料牢固地附着在塑料上的主要材料，因此油墨印刷粘度太小，透明自立自封袋工厂，对颜料的转移也会带来不良影响。实践证明油墨印刷粘度在一定范围(15-24秒，使用察恩粘度杯3号)内，油墨印刷粘度越大，颜料转移的效果就越差，为了保证转移效果的良好性，油墨印刷粘度一般在11-18秒(察恩粘度杯3号)之间寻找其理想状态点。透明自立自封袋工厂-倍特包装材料-自立自封袋由东莞市倍特包装材料有限公司提供。东莞市倍特包装材料有限公司(www.dgbpk.com)是一家从事“卷膜,水果袋,铝箔袋,吸嘴袋,自立袋,拉链袋,防静电袋异形袋”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“卷膜,水果袋,铝箔袋,吸嘴袋,自立袋,拉链袋,防静电袋异形袋”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使倍特包装材料在塑料包装制品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！