

流延膜生产线 义乌流延膜 康全包装高品质

产品名称	流延膜生产线 义乌流延膜 康全包装高品质
公司名称	金华康全包装材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	金华市金东区孝顺镇长丰北街669号
联系电话	13777910378

产品详情

金华康全包装材料有限公司产品主要包括流延膜、CPE、EVA、压花膜、复合膜、高透明CPE膜、彩色磨砂膜、雨衣膜、墙贴膜等。

(1) 将热封层和复合层各分为两组，其中一组采用价格较便宜的聚合物替代价格较高的聚合物，以减少薄膜的成本，同时又保持了薄膜的强度。另一组则使用能满足其功能要求的功能性聚合物。用多层的概念制作更经济的复合薄膜。例如，将两种1KB重的薄膜作比较，流延膜生产线，五层结构的薄膜所需的材料费比七层结构薄膜所需的材料费高约19%。

(2) 利用层数更多的共挤出薄膜可改良五层以下PA共挤出薄膜的性能。例如，利用附加粘合层可以通过增加薄膜的水蒸汽阻隔作用，提高薄膜的阻隔性能。同时获得的另一个优点是可以使薄膜更柔软、手感好并具有良好的防裂性能。

(3) 利用层数更多的共挤出薄膜可改善五层以下PA共挤出薄膜的耐应力翘曲。同时满足了制袋等二次加工的需要。

(4) 集干式复合薄膜除里印以外的其他功能于一体，使复合工序简单、复合结构趋于灵活、功能趋于多样、成本有明显下降、更具安全性、更符合卫生及环保要求，社会效益和经济效益更加显著。

金华康全包装材料有限公司产品主要包括流延膜、CPE、EVA、压花膜、复合膜、高透明CPE膜、彩色磨砂膜、雨衣膜、墙贴膜等。

吹胀比和牵引比吹胀比是薄膜的直径同芯棒或环形口模直径之比，吹胀比愈大，薄膜的透明度和光泽性愈好，机械强度更好，但是吹胀比太大，则膜泡过大，薄膜过薄，厚度不均匀性增大，薄膜容易发皱，通常吹胀比在2~3为佳。吹胀比同薄膜的横向性能有关。

牵引比是熄泡辊的线速度同挤出机挤出薄膜速度之比，这个比愈大，薄膜愈薄，纵向机械性能愈好，过高的牵引比同吹胀比一样是不合适的，一般牵引比在4~6为佳。牵引比同吹胀比调节合适，所得到的吹胀膜纵横向性能可望平衡，否则，纵横向性能是不平衡的，一般纵向性能大于横向性能。

金华康全包装材料有限公司产品主要包括流延膜、CPE、EVA、压花膜、复合膜、高透明CPE膜、彩色磨砂膜、雨衣膜、墙贴膜等。

溶剂流延法生产的薄膜具有更薄且厚度均匀性更好的优点，1~3um的超薄膜只在某些高科技材料中使用，义乌流延膜，一般在包装材料中不采用，因为设备投资大，pvc流延膜，溶剂毒性大，而且需使用大量溶剂，溶剂回收设备及操作费用均较大，只有像玻璃纸等数不能或很难用挤出法生产的薄膜才使用溶剂法生产。

流延膜生产线-义乌流延膜-康全包装高品质由金华康全包装材料有限公司提供。行路致远，砥砺前行。金华康全包装材料有限公司（kangquan.tz1288.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为其它具有一定影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!