

康全包装价格优惠 复合卷膜 义乌复合膜

产品名称	康全包装价格优惠 复合卷膜 义乌复合膜
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。

平膜法双向拉伸工艺

无论是逐级双向拉伸或同步双向拉伸都是使用挤出机挤出PP粒料，经T型口模流延出厚膜，骤冷后在加热辊筒上加热到拉伸温度，然后先纵向快辊逐级拉伸，再使用夹具把边幅夹紧后，使夹具按倒八字形状逐渐横向拉伸，经定型温度下定型冷却后，义乌复合膜，电晕处理，复合膜公司，分切成要求宽度后卷取、包装出厂。同步双向拉伸是纵横向同时一次完成。

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。

双向拉伸工艺

双向拉伸工艺有管膜法之分，平膜法中又有逐级双向拉伸工艺和同步双向拉伸工艺之分。管膜法的特点是；

(1) 设备投资较少，整条流水线的价格仅50万美元，而同时一条4m宽的BOPP逐级双向拉伸的国产设备总投资达1800万，合美元达800万美元。

(2) 管膜法双向拉伸工艺生产速度低，多层复合膜，仅20~30m/min，而平膜法可达150~200m/min;管膜法生产的折径较小，仅600~700mm，而平膜法可生产4~6m宽度的，进口的大型设备可生产10m宽度以上的双向拉伸膜。

(3) 管膜法生产的膜，厚度均匀性差，而平膜法厚度均匀性好。

(4) 拉伸倍数管膜法比较小，一般为4~6；而平膜法可达8~10倍。

(5) 管膜法只能生产厚度20UM以上的膜，低于20UM，易发生泡的而中断生产，而平膜法可以生产9~12UM厚的薄膜。

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。

挤出流延法薄膜的特点是：

(1) 生产速度比吹胀法高，可以高达60~80m/min，近从国外引进的挤出流延膜生产线，可高达150~200m/min，而吹胀法由于受到泡膜冷却速度的限制，一般仅30~60m/min，挤出流延工艺中冷却辊温可在0~-5℃，直接紧贴在辊筒上，冷却效果好。

(2) 挤出流延法生产的薄膜透明性比吹胀法好，无论是PE或PP均可以用挤出流延法生产出透明性良好的薄膜，而吹胀法风冷却时，PP不能有良好的透明性，要得到良好透明性，必须使用水冷却法。

(3) 挤出流延法薄膜的厚度均匀性比吹胀法好。

(4) 挤出流延膜的纵横向性能是均衡的，复合卷膜，而吹胀法薄膜的纵横向性能由于牵引辊速度和吹胀比的不同而不同。原则上，挤出流延法生产的薄膜是由一个辊筒传递给另一个辊筒，不应当存在卷取或牵引的拉力，因而挤出流延膜无论纵向或横向都不受到拉伸，性能是均衡的。

(5) 正因为挤出流延膜不受到任何方向上的拉伸，其热封性能比吹胀膜好，而双向拉伸膜则没有热封性。挤出流延膜受热时的收缩性，有利于热封制袋。

康全包装价格优惠(图)-复合卷膜-义乌复合膜由金华康全包装材料有限公司提供。金华康全包装材料有限公司(kangquan.tz1288.com)在其它这一领域倾注了诸多的热忱和热情，康全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：陈总。