

常州方桶 昆山一心一木包装1 方桶厂家

产品名称	常州方桶 昆山一心一木包装1 方桶厂家
公司名称	昆山一心一木包装制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市张浦镇七浦西路99号
联系电话	18015548193

产品详情

常见的塑料桶注塑产品缺陷有哪些？

尺寸不稳定：

主要由于塑料桶模具强度不良，精度不良、注射机工作不稳定及成形条件不稳定等原因，使塑件尺寸变化不稳定。

塑件不足：

主要由于塑料桶供料不足、融料填充流动不良，充气过多及排气不良等原因导致填充型腔不满，塑件外形残缺不完整或多型腔时个别型腔填充不满。

熔接不良：

由于塑料桶融料分流汇合时料温下降，树脂与附合物不相溶等原因，常州方桶，使融料分流汇合时，方桶销售，熔接不良，沿塑件表面或内部产生明显的细接缝线

塑料包装桶在生活中随处可见，方桶厂家，它在化工、食品、农业等行业取得广泛的应用，方桶生产商，多用于需要保温、防潮、抗腐蚀的危险品的包装，它有不容易碎、不生锈等特点。但是在平常的使用过程中，包装桶会出现变形的情况，这是什么原因造成的呢？我们应该怎么避免呢？下面是小编给大家的详细介绍。希望对大家有所帮助。

原因：

- 1、塑料桶在长期的使用过程中，在接触或者盛放高温的物体后容易变形。
- 2、塑料包装桶在生产的过程中，壁厚控制的不好，造成塑料桶桶身不均匀，在实际会用的过程中，桶壁

的厚度相差较大，容易造成塑料包装桶变形。

3、因为塑料包装桶是密封不透气的，如果桶内里边装的液体是危险品，会产生很大的压力，这也是导致塑料包装桶变形的原因。

用吹塑机，中空吹塑机吹出来的。

吹塑过程是一个双向拉伸的过程，在此过程中，PET链呈双向延伸、取向和排列，从而增加了瓶壁的机械性能，提高了拉伸、抗张、抗冲强度，并有很好的气密性。虽然拉伸有助于提高强度，但也不能过分拉伸，要控制好拉伸吹胀比：径向不要超过3.5~4.2，轴向不要超过2.8~3.1。瓶坯的壁厚不要超过4.5mm。

常州方桶-昆山一心一木包装1-方桶厂家由昆山一心一木包装制品有限公司提供。昆山一心一木包装制品有限公司（www.ksyxym.com）为客户提供“包装制品,化工制品,塑料制品,金属制品”等业务，公司拥有“包装制品,化工制品,塑料制品,金属制品”等品牌，专注于塑料桶（罐）等行业。欢迎来电垂询，联系人：周女士。