

# 纸浆模塑制品 南京纸浆模塑 庆成包装

产品名称	纸浆模塑制品 南京纸浆模塑 庆成包装
公司名称	南京庆成包装科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市江宁区淳化街道索墅工业园8号
联系电话	18061618555

## 产品详情

### 纸浆模塑模具种类

纸浆模塑制品成形过程中要经过多次进入模具才能后完成制品制造过程，前面讲过纸浆模塑制品是在单一的凸或凹模上成形，成形之后又必须在凸凹模合模之后的模腔中转移，纸浆模塑制品，转移到定形模具的湿纸坯是在定形模具中加压、加热后成形。因此，纸浆模塑模具分为成形模具、定形模具、模具和模切模具等。其中成形工艺有两类，一类是吸附成形，另一类是压制成形，压制成形模具有些类似橡胶塑料模具，吸附成形模具较为特殊和复杂。

### 纸浆模塑制品要如何印刷

纸浆模塑制品是以纸箱边角料、新闻纸、白色纯木浆等为原料，纸浆模塑价格，经过碎浆并调配成一定浓度的浆料，在的模具上经真空吸附成型，再经过干燥而成不同种类和用途的内衬体包装制品。

纸浆模塑制品，具有与包装物外型相吻合的几何形状，良好的防震、防冲击、防静电、防腐保护效果，南京纸浆模塑，经各项物理指标测试，其性能和功效足以替代并优于发泡聚苯乙烯（EPS）、PS和PVC包装制品，并且在防震功能、环保、价格及防静电等指标和功能上占据优势。适用于电子、家电、工业仪表、机械零部件、电工工具、电脑、家电、玻璃、陶瓷和农产品等行业的内衬包装上。

由于纸浆模塑制品表面比较粗糙，其印刷适性与通常的纸质承印材料如胶版纸、铜版纸、箱板纸等相比有着明显的差别，而且一般纸模包装制品具有与被包装物外形相吻合的几何形状。

其结构多样，凹凸变化多，而且印刷幅面小，采用传统常规印刷工艺难以满足其要求，应考虑采用比较灵活的印刷方式，如移印、喷墨印刷、丝网印刷、凸版胶印等，完成对纸模包装制品的凹凸表面实现多色精美印刷。

根据纸模材料的印刷适性及纸模制品的结构特征，可以采用移印技术完成对其表面进行装潢印刷。移印属间接印刷方式，系采用由硅橡胶铸成半球面形的移印头压向铜或钢质的凹版版面，将版面上的图文油

墨沾起，然后转印至承印物上来完成印刷。它可以完成对不规则的凹凸表面实现多色精美印刷。

移印对于印刷图文面积较小、几何形状多变的纸模包装制品这类小印刷产品来说，从设备投资、成本核算、操作方便等因素综合考虑，较为理想。

## 环保纸托制品成型工艺介绍

1、真空吸浆成型法：是纸塑制品普及的一种方法。依据其结构不同又有三种方式:转鼓式、翻转式、往复升降式。

转鼓式：连续性旋转生产，纸浆模塑蛋托，生产，模具投资大，模具加工精度高，设备加工精度技术要求高，一套凹模配八套凸模。需用数控中心加工模具，加工周期长，投资大。由于是连续生产，适合大批量的定型产品生产，如果盘、餐盘、鸡蛋托。对于工业模塑生产由于非标准，数量、批量小、模具投资大，所以不适用。

翻转式：较转鼓式生产效率低，适合于工业模塑中等批量及非标准的生产，但由于是一套凹模配二套凸模，需用数控中心加工模具，模具投资大，周期长。往复升降式:生产效率同翻转式，是目前常见的生产方式，由于该设备只需一套凹模配套凸模，不须数控中心加工，特别适合非标准、批量小、周期快的工业包装产品(工业包装产品模具生产周期通常在10天内)

2、注浆成型法：注塑成形法是根据不同的纸浆包装产品，计算出所需的浆料(物料)量而定量注入成型模腔而吸附成型。此种成型方法适应变化不大，定型的标准产品，常用在餐具成型产品，由于定型计算难以掌握，在非标准纸塑包装(工业包装中)不采用此成型法。

纸浆模塑制品-南京纸浆模塑-庆成包装由南京庆成包装科技有限公司提供。南京庆成包装科技有限公司(www.qcbzgj.com)拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！