

<<实用软包装复合加工技术>>

图书基本信息

书名：<<实用软包装复合加工技术>>

13位ISBN编号：9787122020338

10位ISBN编号：7122020339

出版时间：2008-3

出版单位：化学工业

作者：伍秋涛 编

页数：158

字数：252000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<实用软包装复合加工技术>>

### 内容概要

本书主要从胶黏理论、原辅材料、复合工艺过程、质量问题解析、生产应用实例等方面对软包装复合加工中应用最广泛的于式复合、挤出复合技术作了全面详细的阐述，其丰富的图表、案例分析、应用实例可极大地提升读者对知识点的理解，使读者在掌握系统化的软包装复合理论知识的同时获得大量的经验性知识。

本书的内容来自于软包装的一线生产操作实践，特别适合软包装生产企业的一线生产操作人员及直接从事生产、技术、质量的相关管理人员阅读，也适合从事软包装行业的人员学习使用。

## &lt;&lt;实用软包装复合加工技术&gt;&gt;

## 书籍目录

基础篇 第一章 概述 一、干式复合 二、湿式复合 三、挤出复合 四、无溶剂复合 五、共挤复合 第二章 胶黏理论基础 第一节 粘接力的产生 一、粘接力的来源 二、实测胶接强度与理论胶接强度 三、形成胶接接头的基本条件 四、粘接过程的界面化学 五、影响胶接强度的因素 六、粘接结构破坏形式的分析 第二节 塑料表面特性及其与粘接性能的关系 一、表面清洁度 二、塑料表面能 三、表面极性 四、结晶性 五、弱界面层 第三节 纸张的粘接性 一、纸张在挤复中的粘接性 二、纸张在干复中的粘接性 第三章 复合软包装用薄膜 第一节 常用薄膜的性质概要 一、聚丙烯薄膜 二、聚酯薄膜 三、尼龙薄膜 四、聚乙烯薄膜 五、玻璃纸 六、镀铝膜 七、铝箔 八、纸张 第二节 塑料薄膜的表面处理 一、塑料表面预处理的原因 二、电晕处理的机理 三、塑料表面张力的检测 四、电晕处理的时效性 五、电晕处理度的不均匀现象 六、聚丙烯表面张力与剥离强度的关系 七、塑料薄膜的表面张力要求 第三节 塑料薄膜的质量 一、外观质量 二、厚度偏差 三、平行度 第四节 常用塑料的拉伸性能干法复合篇 第四章 干式复合的工艺流程 第一节 基膜的准备 一、常见干式复合膜的结构 二、基膜宽度的确定 三、上胶膜的确定 第二节 干式复合用胶黏剂 一、复合包装材料对胶黏剂的基本要求 二、软包装干式复合用胶黏剂的主要分类 三、干式复合胶黏剂的选用 四、胶黏剂的质量控制 第三节 胶黏剂的涂布工艺 一、胶黏剂的涂布 二、上胶量的确定 三、胶液工作浓度的确定 四、胶液的配制、保存及再利用 五、胶黏剂的转移过程 六、胶液的胶盘寿命 第四节 胶黏剂的干燥 一、三段式干燥箱的结构 二、胶黏剂的干燥原理 三、风量的调节 四、干燥能力估算 第五节 复合部分 一、复合部分的结构 二、预热部 三、复合部 四、冷却 第六节 复合张力 一、张力控制器与张力检测方式 二、复合张力控制 第七节 熟化 一、熟化机理 二、熟化时间与反应速率的关系 三、熟化时间的确定 四、对熟化室的基本要求 第八节 干式复合操作规程及质量控制 一、干复机操作规程 二、干式复合产品质量要求 三、干式复合的质量检测控制 第五章 干式复合故障分析 第一节 复合膜白点、气泡的问题 一、下机时出现全面白点 二、复合后在放置中产生白点、气泡 三、周期性的气泡 四、中心有杂质,并以此为核心的白点 第二节 复合物起皱的问题 第三节 粘接牢度不良 一、产品标准中的剥离强度要求 二、影响粘接牢度的一般工艺因素 三、与油墨层相关因素的影响 四、薄膜类基材的影响 五、内容物的影响 六、后加工因素的影响 第四节 复合后镀铝层转移的问题 第五节 复合后胶层固化不充分、胶层发黏的问题 第六节 残留溶剂超标 第七节 煮沸及蒸煮杀菌处理后起皱脱层 一、高温状态对包装袋的影响 二、造成包装袋灭菌后起皱脱层的原因 第八节 操作过程中胶液变浊发白 第九节 复合物的透明度不良 第十节 拖墨 第十一节 复合产品产生“斑点”现象 第十二节 胶液成雾状堆积在刮刀背面的问题 第十三节 胶盘中的胶液泡沫多 第十四节 复合后成品发涩 第十五节 复合膜的卷曲 第十六节 粘边 第十七节 打皱 第十八节 热封不良 第十九节 材料表面横向皱纹 第二十节 复合刀线 第二十一节 光标距离变化 第六章 干式复合生产实例 第一节 BOPP//CPP 第二节 NY15//PE45~115 第三节 OPP//VMPET//PE 第四节 PET//Al//RCPP 第五节 ONY//RCPP 第六节 其他产品热合强度的统计分析挤出复合篇 第七章 挤出复合机组 第一节 挤出机 一、塑料的挤出过程 二、普通螺杆的主要参数 三、固体输送率的计算 四、熔融过程 五、影响挤出生产能力及熔融区长度的因素 六、挤出量Q的计算 七、滤网 八、加料装置 九、挤出机的加热与冷却 第二节 机头 第三节 复合部分 一、冷却辊 二、硅橡胶压力辊 三、压力辊与冷却辊及机头模唇的相对位置 四、支撑辊 五、修边装置 第四节 挤出复合用胶黏剂(AC剂) 第五节 常用热熔性黏合树脂及辅料 一、低密度聚乙烯 二、茂金属聚乙烯 三、聚丙烯 四、乙烯-乙酸乙烯共聚物 五、色母料 六、芥酸酰胺 第六节 挤出复合原理 一、挤出层厚度的控制 二、挤出过程中的不稳定性 三、空气滞留问题 四、缩颈(也称缩幅) 五、挤出树脂的氧化程度 六、挤出机的挤出温度 七、气隙 八、挤出树脂层的经时劣化现象 第七节 挤出复合产品质量要求 第八章 挤复中的质量问题分析 第一节 粘合不牢 第二节 纹理不良、流道痕迹 第三节 流延层膜裂、膜断 第四节 熔体表面鲨鱼皮状 第五节 复合材料皱折 第六节 热封性不良 第七节 有气味 第八节 滑爽性不良(涂覆膜) 第九节 膜表面有气泡 第十节 晶点、杂质 第十一节 复合薄膜厚薄不均 第十二节 挤出薄膜粘住冷

<<实用软包装复合加工技术>>

却辊或压辊 第十三节 光标距离的变化 第十四节 油墨拖花 第九章 应用实例分析 第一节 BOPP28 / PE23加工涂覆膜 第二节 OPP19 / PP20加工涂覆膜 第三节 BOPP28 / PE15 / LDPE50洗衣粉包装袋 第四节 BOPP19 / PE15 / 书写纸80 / PE20, 纸塑复合 第五节 BOPPI8 / 1C7A14 / VMCPP20卷膜 第六节 瓜子原纸70g / 1C7A / VMPET12 / / CPP20 第七节 ONY15 / PE20 / 乳白MPE65, 洗衣粉包装袋 第八节 PET12 / / 书写纸75 / 1C7A10 / A17 / 1C7A10 / L3388易揭膜 参考文献

## <<实用软包装复合加工技术>>

### 章节摘录

**第一章 概述** 在国家包装通用术语 (GB4122—83) 中, 软包装是指在充填或取出内装物后, 容器形状可发生变化的包装。

用纸、铝箔、纤维、塑料薄膜以及它们的复合物所制成的各种袋、盒、套、包封等均为软包装。

单层薄膜具有不同的优点, 也具有不同的缺点。

例如, 聚酯薄膜具有很高的强度和优良的耐油性、阻气性、保香性、防潮性, 但是它的热封性差; 而聚乙烯薄膜的防潮性、化学稳定性均好, 但强度、阻气性、耐油性等性能较差。

它们在单独作为塑料包装时就有性能上的缺陷, 但是将聚酯薄膜与聚乙烯薄膜组合起来, 就能既保持聚酯薄膜的高强度和较好的耐油性、阻气性、保香性、防潮性, 同时薄膜又具有良好的热封性。

复合薄膜的作用是使多层薄膜复合在一起, 既克服了单层薄膜的缺点, 又集各层薄膜的优点而成为比较理想的包装材料。

另外薄膜里印后复合, 由于油墨夹在膜层的中间, 墨层免受直接摩擦、划伤以及各种腐蚀性物质的破坏作用, 既比较好地解决了塑料印刷中渗色、掉色问题, 又避免了油墨直接接触食品、药品带来的安全卫生问题。

我们行业内所说的“复合”实际上是“层合”的意思, 是将不同性质的薄膜通过一定的方式使其粘在一起, 再经封合起到保护内容物的作用。

软包装的复合加工方式主要有干式复合、湿式复合、挤出复合、共挤复合等。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>