



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106079461 A

(43)申请公布日 2016.11.09

(21)申请号 201610440627.8

(22)申请日 2016.06.20

(71)申请人 太仓龙益塑业有限公司

地址 215416 江苏省苏州市太仓市双凤镇
飞凤路

(72)发明人 周益坚

(74)专利代理机构 北京瑞思知识产权代理事务
所(普通合伙) 11341

代理人 张建生

(51) Int. Cl.

B29C 69/00(2006.01)

B29K 23/00(2006.01)

B29L 31/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

一种双层塑料袋加工工艺

(57)摘要

本发明公开了一种双层塑料袋加工工艺,包括如下的步骤:选择塑料制品原料,加入抗氧化剂和紫外线吸收剂,加入增强剂,加入石蜡润滑剂,原料搅拌均匀,选择吹塑机,热塑成型,吹膜,吹模定型冷却,采用延展机把吹模制品压平,压平后,使得吹模制品进行分切,进行二次分切,选择彩印机,切膜,制袋,打包,本发明一种双层塑料袋加工工艺,使得塑料带得刚性加强,能够承受较大重力,并且加工工艺简单,避免了一次性塑料制品得浪费,保护了环境。

1. 一种双层塑料袋加工工艺,其特征在于,包括:如下的步骤:

第一步:选择塑料制品原料,原材料选择为:聚乙烯,聚丙烯,硫酸钡,分散剂,补强剂,改性剂,按照重量配比,所述的聚乙烯占有35%—55%,聚丙烯35%—40%,分散剂1%—5%,补强剂1%—5%,改性剂1%—3%;

第二步:向第一步中的原料中加入抗氧化剂和紫外线吸收剂;

第三步:向第二步中的混合料中,加入增强剂;

第四步:为了改善塑料的加热成型和提高制品的表面光洁,加入石蜡润滑剂;

第五步:把前述步骤中的原料在混合釜中搅拌,搅拌均匀,然后在压榨机内压制均匀,制作为浆料;

第六步:选择吹塑机;

第七步:采用吹塑机把浆料热塑成型,然后吹制作为膜状结构。

2. 第八步:吹膜,采用吹膜机吹塑成型,吹塑过程中分为三个,第一阶段,把塑料原料注射进入腔体;第二阶段:气体入射,使惰性气体进入熔融的塑料,第三阶段气体射入,气体推动塑料熔体流动充满整个型腔,进行气体保压,然后实现连续吹膜;

第九步:吹模定型冷却;

第十步:采用延展机把吹模制品压平;

第十一步:压平后,使得吹模制品进行分切,分切为加工定制的4倍形状;

第十二步:分切后,采用四层材料把吹模制品压制为一个整体,材料之间加注粘胶;

第十三步:进行二次分切,把边料和不合格产品回收,回收的角料捣碎,放入第一步中,重新加工;

第十四步:选择彩印机,通过彩印机,使得外层塑料设置图标;

第十五步:切膜,采用切膜机,把薄膜切印成预先涉及后的形状;

第十六步:制袋,采用热处理技术,制得塑料成型制品;

第十七步:打包,产品在包装生产线上打包,做成成品,然后产品定型。

3. 根据权利要求1所述的一种双层塑料袋加工工艺,其特征在于,所述的第三步中,增强剂选择石棉材料。

4. 根据权利要求1所述的一种双层塑料袋加工工艺,其特征在于,所述的第十五步中,切膜中在切膜机上设置凹腔模板结构。

5. 根据权利要求1所述的一种双层塑料袋加工工艺,其特征在于,所述的第十六步中,加工方式选择超声波高频熔接或热封刀热封。

一种双层塑料袋加工工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及塑料制品领域,特别是涉及一种双层塑料袋加工工艺。

背景技术

[0002] 塑料制品,特别是塑料袋子制品最为常见,现有的塑料包装产品简单容易,但是,塑料制品降解很难,容易造成地球白色污染,塑料制品加工容易,需求量大,多为一次性制品,用完就丢,严重污染了环境,并且一次性制品抗拉强度低,为此,本发明提供一种双层塑料袋加工工艺,制得得塑料袋能够长久使用,避免了塑料袋的丢弃,保护了环境,并节约了能源,而且,双层塑料袋起到的功能和平时布制品袋功能达到相同效果,并且造价低,而且还能够在塑料袋外层加上商标品牌标示,提高了商品附加值。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种双层塑料袋加工工艺,加工工艺设计合理,并且双层塑料袋经久耐用,质量稳定,减少了一次性用品的环境污染问题。

[0004] 所述的双层塑料袋加工工艺,包括如下的步骤:

第一步:选择塑料制品原料,原材料选择为:聚乙烯,聚丙烯,硫酸钡,分散剂,补强剂,改性剂,按照重量配比,所述的聚乙烯占有35%—55%,聚丙烯35%—40%,分散剂1%—5%,补强剂1%—5%,改性剂1%—3%。

[0005] 第二步:向第一步中的原料中加入抗氧化剂和紫外线吸收剂。

[0006] 第三步:向第二步中的混合料中,加入增强剂,其中增强剂为了提高塑料的强度和刚性,一种优选技术方案,所述的增强剂选择石棉材料,

第四步:为了改善塑料的加热成型和提高制品的表面光洁,加入石蜡润滑剂。

[0007] 第五步:把前述步骤中的原料在混合釜中搅拌,搅拌均匀,然后在压榨机内压制均匀,制作为浆料。

[0008] 第六步:选择吹塑机。

[0009] 第七步:采用吹塑机把浆料热塑成型,然后吹制作为膜状结构。

[0010] 第八步:吹膜,采用吹膜机吹塑成型,吹塑过程中分为三个,第一阶段,把塑料原料注射进入腔体;第二阶段:气体入射,使惰性气体进入熔融的塑料,第三阶段气体射入,气体推动塑料熔体流动充满整个型腔,进行气体保压,然后实现连续吹膜。

[0011] 第九步:吹模定型冷却。

[0012] 第十步:采用延展机把吹模制品压平。

[0013] 第十一步:压平后,使得吹模制品进行分切,分切为加工定制的4倍形状。

[0014] 第十二步:分切后,采用四层材料把吹模制品压制为一个整体,材料之间加注粘胶。

[0015] 第十三步:进行二次分切,把边料和不合格产品回收,回收的角料捣碎,放入第一步中,重新加工。

[0016] 第十四步:选择彩印机,通过彩印机,使得外层塑料设置图标。

[0017] 第十五步:切膜,采用切膜机,把薄膜切印成预先涉及后的形状,一种优选技术方案,切膜中在切膜机上设置凹腔模板结构,使得切膜均匀。

[0018] 第十六步:制袋,采用热处理技术,制得塑料成型制品,一种优选技术方案,加工方式可以选择超声波高频熔接或热封刀热封。

[0019] 第十七步:打包,产品在包装生产线上打包,做成成品,然后产品定型。

[0020] 本发明的有益效果是:本发明一种双层塑料袋加工工艺,使得塑料带得刚性加强,能够承受较大重力,并且加工工艺简单,避免了一次性塑料制品得浪费,保护了环境。

具体实施方式

[0021] 下面对本发明的较佳实施例进行详细阐述,以使本发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0022] 本发明实施例包括:

所述的双层塑料袋加工工艺,包括如下的步骤:

第一步:选择塑料制品原料,原材料选择为:聚乙烯,聚丙烯,硫酸钡,分散剂,补强剂,改性剂,按照重量配比,所述的聚乙烯占有35%—55%,聚丙烯35%—40%,分散剂1%—5%,补强剂1%—5%,改性剂1%—3%。

[0023] 第二步:向第一步中的原料中加入抗氧化剂和紫外线吸收剂。

[0024] 第三步:向第二步中的混合料中,加入增强剂,其中增强剂为了提高塑料的强度和刚性,一种优选技术方案,所述的增强剂选择石棉材料,

第四步:为了改善塑料的加热成型和提高制品的表面光洁,加入石蜡润滑剂。

[0025] 第五步:把前述步骤中的原料在混合釜中搅拌,搅拌均匀,然后在压榨机内压制均匀,制作为浆料。

[0026] 第六步:选择吹塑机。

[0027] 第七步:采用吹塑机把浆料热塑成型,然后吹制作为膜状结构。

[0028] 第八步:吹膜,采用吹膜机吹塑成型,吹塑过程中分为三个,第一阶段,把塑料原料注射进入腔体;第二阶段:气体入射,使惰性气体进入熔融的塑料,第三阶段气体射入,气体推动塑料熔体流动充满整个型腔,进行气体保压,然后实现连续吹膜。

[0029] 第九步:吹模定型冷却。

[0030] 第十步:采用延展机把吹模制品压平。

[0031] 第十一步:压平后,使得吹模制品进行分切,分切为加工定制的4倍形状。

[0032] 第十二步:分切后,采用四层材料把吹模制品压制为一个整体,材料之间加注粘胶。

[0033] 第十三步:进行二次分切,把边料和不合格产品回收,回收的角料捣碎,放入第一步中,重新加工。

[0034] 第十四步:选择彩印机,通过彩印机,使得外层塑料设置图标。

[0035] 第十五步:切膜,采用切膜机,把薄膜切印成预先涉及后的形状,一种优选技术方案,切膜中在切膜机上设置凹腔模板结构,使得切膜均匀。

[0036] 第十六步:制袋,采用热处理技术,制得塑料成型制品,一种优选技术方案,加工方

式可以选择超声波高频熔接或热封刀热封。

[0037] 第十七步:打包,产品在包装生产线上打包,做成成品,然后产品定型。

[0038] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。