



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103692698 B

(45) 授权公告日 2016. 06. 29

(21) 申请号 201310650401. 7

审查员 刘婧

(22) 申请日 2013. 12. 06

(73) 专利权人 广东天元实业集团股份有限公司

地址 523660 广东省东莞市清溪镇松岗工业
区上元路 172 号

(72) 发明人 毛建辉

(74) 专利代理机构 广州华进联合专利商标代理

有限公司 44224

代理人 何平

(51) Int. Cl.

B31B 1/88(2006. 01)

B31B 1/74(2006. 01)

B31B 1/64(2006. 01)

B31B 1/82(2006. 01)

C08L 23/06(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 201545284 U, 2010. 08. 11,

JP 特开 2011-25981 A, 2011. 02. 10,

CN 102070814 A, 2011. 05. 25,

CN 203005994 U, 2013. 06. 19,

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种 EMS 证照气泡袋生产工艺

(57) 摘要

本发明涉及制袋工艺技术领域, 尤其涉及一种 EMS 证照气泡袋生产工艺, 其包括通过贴窗机在气泡袋上贴窗而增加附袋, 大大提高了气泡袋使用的便利性, 保证运单不被弄脏、损坏和丢失。

1. 一种EMS证照气泡袋生产工艺,其特征在于,它包括以下工艺步骤:

第一步,通过轮转印刷机将绿色、橙色的高温油墨印刷到承印物上,该承印物为白色牛皮淋膜纸;

第二步,通过覆膜机将已经吹好的重55g、泡高4mm、泡直径10mm的气泡膜与上述白色牛皮淋膜纸覆合,但舌口处不覆气泡膜;其中气泡膜的结构为双层膜单层气泡结构;

第三步,通过气泡袋制袋机将已覆合好气泡膜的白色牛皮淋膜纸进行制袋;要求使得热烫封位牢固平整而不起皱,并在热烫封位处通过喷胶头喷一条宽10mm的热熔胶,胶量需均匀;还要求在舌口处两边各喷6mm的跳胶,并用21mm宽的离型纸覆盖于跳胶;还要求在封舌处贴易撕带,易撕带与印刷图标要吻合;

第四步,通过贴窗机用塑料胶将去静电透明PE、上膜、下膜依次从上至下贴合于白色牛皮淋膜纸,制成附袋;其中上膜和下膜的重合位宽15mm,重合位用烙铁封实;由此制成EMS证照气泡袋成品。

2. 根据权利要求1所述一种EMS证照气泡袋生产工艺,其特征在于:所述气泡膜由以下重量百分比原料制备而成:

2426H PE原料	56%
PE一级再生料	28%
2001 PE原料	14%
PE-7002 开口剂	2% 。

一种EMS证照气泡袋生产工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及制袋工艺技术领域,尤其涉及一种EMS证照气泡袋生产工艺。

背景技术

[0002] 快递袋是指快递行业运送文件、单据、资料、货物等所包装用的袋子。目前使用较多的是用聚乙烯材料做成的塑料快递袋,具有成本低,使用方便,防水性能好的特点。

[0003] 现有市面上的气泡袋的制袋工艺主要是采用覆膜机覆气泡,然后制袋机制袋,制出的气泡袋只能使用背胶单,不能使用普通单据,且气泡袋使用不便利,存在容易被水淋湿、容易在运输过程中弄脏、容易损坏运单、容易丢失运单的缺点。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于针对现有技术的不足而提供一种EMS证照气泡袋生产工艺,大大提高了气泡袋使用的便利性,保证运单不被弄脏、损坏和丢失。

[0005] 为实现上述目的,本发明采用如下技术方案:一种EMS证照气泡袋生产工艺,它包括以下工艺步骤:

[0006] 第一步,通过轮转印刷机将绿色、橙色的高温油墨印刷到承印物上,该承印物为白色牛皮淋膜纸;

[0007] 第二步,通过覆膜机将已经吹好的重55g、泡高4mm、泡直径10mm的气泡膜与上述白色牛皮淋膜纸覆合,但舌口处不覆气泡膜;其中气泡膜的结构为双层膜单层气泡结构;

[0008] 第三步,通过气泡袋制袋机将已覆合好气泡膜的白色牛皮淋膜纸进行制袋;要求使得热烫封位牢固平整而不起皱,并在热烫封位处通过喷胶头喷一条宽10mm的热熔胶,胶量需均匀;还要求在舌口处两边各喷6mm的跳胶,并用21mm宽的离型纸覆盖于跳胶;还要求在封舌处贴易撕带,易撕带与印刷图标要吻合;

[0009] 第四步,通过贴窗机用塑料胶将去静电透明PE、上膜、下膜依次从上至下贴合于白色牛皮淋膜纸,制成附袋;其中上膜和下膜的重合位宽15mm,重合位用烙铁封实;由此制成EMS证照气泡袋成品。

[0010] 所述气泡膜由以下重量百分比原料制备而成:

[0011] 2426H PE原料 56%

[0012] PE一级再生料 28%

[0013] 2001 PE原料 14%

[0014] PE-7002 开口剂 2%。

[0015] 本发明有益效果为:本发明所述的一种EMS证照气泡袋生产工艺,大大提高了气泡袋使用的便利性,保证运单不被弄脏、损坏和丢失。

具体实施方式

[0016] 一种EMS证照气泡袋生产工艺,它包括以下工艺步骤:

[0017] 第一步,通过轮转印刷机将绿色、橙色的高温油墨印刷到承印物上,该承印物为白色牛皮淋膜纸;

[0018] 第二步,通过覆膜机将已经吹好的重55g、泡高4mm、泡直径10mm的气泡膜与上述白色牛皮淋膜纸覆合,但舌口处不覆气泡膜;其中气泡膜的结构为双层膜单层气泡结构;

[0019] 第三步,通过气泡袋制袋机将已覆合好气泡膜的白色牛皮淋膜纸进行制袋;要求使得热烫封位牢固平整而不起皱,并在热烫封位处通过喷胶头喷一条宽10mm的热熔胶,胶量需均匀;还要求在舌口处两边各喷6mm的跳胶,并用21mm宽的离型纸覆盖于跳胶;还要求在封舌处贴易撕带,易撕带与印刷图标要吻合;

[0020] 第四步,通过贴窗机用塑料胶将去静电透明PE、上膜、下膜依次从上至下贴合于白色牛皮淋膜纸,制成附袋;其中上膜和下膜的重合位宽15mm,重合位用烙铁封实,并在上膜和下膜左右位涂胶宽18-22mm,上下位涂胶宽10mm;由此制成EMS证照气泡袋成品。

[0021] 所述气泡膜由以下重量百分比原料制备而成:

[0022] 2426H PE原料(泰国) 56%

[0023] PE一级再生料 28%

[0024] 2001 PE原料(广州石化) 14%

[0025] PE-7002 开口剂 2%。

[0026] 所制成的EMS证照气泡袋成品规格为 $0 \times 330 \times (224 + 55)$ mm。用料规格为:白牛皮淋膜纸为 $107\text{g} \times 510\text{mm}$,离型纸为65g、21mm明阳离型纸(印花),上膜为 $0.06 \times 50\text{mm}$ PE膜;下膜为 $0.06 \times 145\text{mm}$ PE膜,热熔胶为8622 Z-荣嘉,易撕带为45um、 $4\text{mm} \times 5000\text{m}$ 。

[0027] 通过贴窗机在气泡袋上贴窗而增加附袋,这样气泡袋不单单可以放背胶运单,普通单据也可以使用,大大提高了气泡袋使用的便利性,使用效果和外观也有进一步的提高。本发明通过在气泡袋上增加附袋,以及生产工艺的改进,解决了现有气泡袋的缺点,通过增加附袋不仅可以保证运单不被丢失,而且让单据变得干净整洁,在运输过程中不会损坏,大大提高了运输的安全性,具有广泛的应用前景。

[0028] 以上所述仅是本发明的较佳实施方式,故凡依本发明专利申请范围所述的构造、特征及原理所做的等效变化或修饰,均包括于本发明专利申请范围内。