

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.



# [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820164236.9

*B29C 55/28 (2006.01)*

*B29C 71/00 (2006.01)*

*B29K 23/00 (2006.01)*

*B29L 7/00 (2006.01)*

[45] 授权公告日 2009年6月17日

[11] 授权公告号 CN 201257745Y

[22] 申请日 2008.9.11

[21] 申请号 200820164236.9

[73] 专利权人 浙江众成包装材料有限公司

地址 314100 浙江省嘉善县经济开发区柳溪路26号

[72] 发明人 陈大魁

[74] 专利代理机构 杭州天正专利事务所有限公司

代理人 楼明阳 王兵

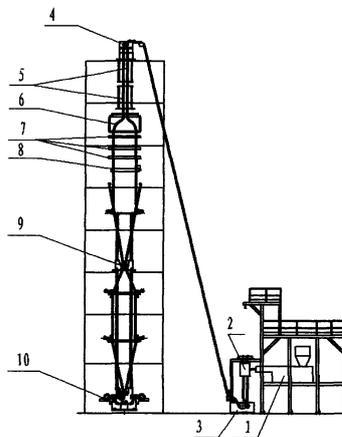
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## [54] 实用新型名称

聚烯烃热收缩膜生产线

## [57] 摘要

一种聚烯烃热收缩膜生产线，依次由挤出机、模头、水槽夹辊、烘炉夹辊、预热烘炉、发泡炉、风环、测厚系统、上拉伸系统和下拉伸收卷系统构成，其特征在于后两者之间还连通有三次吹泡装置，由于第三次吹泡消除了膜的内应力，因此在常温下无明显收缩，防止了已有技术尺寸不稳定，卷芯变形的缺陷。



一种聚烯烃热收缩膜生产线，依次由挤出机[1]、模头[2]、水槽夹辊[3]、烘炉夹辊[4]、预热烘炉[5]、发泡炉[6]、风环[7]、测厚系统[8]、上拉伸系统[9]和下拉伸收卷系统[10]组成，其特征在于上拉伸系统[9]和下拉伸收卷系统[10]之间，连通有三次吹泡装置，即上下口分别与上拉伸系统[9]和下拉伸收卷系统[10]连通。

## 聚烯烃热收缩膜生产线

### 技术领域

本实用新型属于热收缩膜的生产线，特别涉及聚烯烃热收缩膜三次吹泡生产线。

### 技术背景

目前聚烯烃热收缩膜生产线，采用二次吹泡工艺。它依次由挤出机、模头、水槽夹辊、烘炉夹辊、预热烘炉、发泡炉、风环、上拉伸系统、测厚系统和下拉伸收卷系统组成。每次吹泡装置由V形架和固定导向圆环组成。V形架上每边有平行排列的导辊组。上V形架倒置，下V形架顺置，两者之间有固定导向圆环，环上有等圆周角分布的导辊，至少三个，最佳为六个导辊。所说固定导向圆环有上下二个，至少一个，充气膜泡限止在V形架和固定导向圆环上的导辊之间。这些年来，该生产线所生产的热收缩膜，在常温下有自然收缩现象，导致膜的尺寸不稳定，卷芯变形等缺陷。

### 实用新型内容

本实用新型的目的是提供一种聚烯烃热收缩膜生产线，它的产品在常温下无明显自然收缩现象。

公开新的技术方案如下：

一种聚烯烃热收缩膜生产线，依次由挤出机、模头、水槽夹辊、烘炉夹辊、预热烘炉、发泡炉、上拉伸系统、风环、测厚系统和下拉伸收卷系统组成，其特征在于上拉伸系统和下拉伸收卷系统之间，连通有三次吹泡装置，即上下口分别与上拉伸系统和下拉伸收卷系统连通。

按上述方案制成的聚烯烃热收缩膜生产线，由于有了第三次吹泡装置，消除了膜的内应力，因此在常温下无明显自然收缩，消除了已有技术尺寸不稳定，卷芯变形的缺陷。

### 附图说明

图为本实用新型的示意图，其中：1、挤出机 2、模头 3、水槽夹辊 4、烘炉夹辊 5、预热烘炉 6、发泡炉 7、风环 8、测厚系统 9、上拉伸系统 10、下拉伸收卷系统

### 具体实施方式

一种聚烯烃热收缩膜生产线，依次由挤出机 1、模头 2、水槽夹辊 3、烘炉夹辊 4、预热烘炉 5、发泡炉 6、风环 7、测厚系统 8、上拉伸系统 9 和下拉伸收卷系统 10 组成，其特征在于上拉伸系统 9 和下拉伸收卷系统 10 之间，连通有三次吹泡装置，即上下口分别与上拉伸系统 9 和下拉伸收卷系统 10 连通。所说的第三次吹泡装置分别与第二次吹泡装置和下拉伸收卷系统 10 连通。

