

吸湿铝箔

产品概述



苏州五硕电子科技有限公司

Suzhou WuShuo Electronics Co., Ltd



地址

江苏·苏州新区华山路158号



电话

0512-66902347
13915406001



邮箱

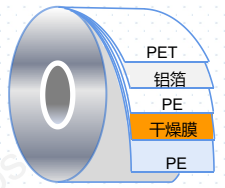
1716533@163.com



网站

www.wusos.com

摘要



随着药品工业、体外诊断行业、食品行业、电子行业的发展，越来越多的焦点开始关注水汽对产品的影响，传统的独立式干燥剂产品，包括袋装的、柱状的和其他形式的干燥剂由于安全性（误食和破包）和包装效率的问题，成为行业内无法逾越的障碍，导致整个防潮包装行业提高产品质量、改善生产效率的瓶颈。

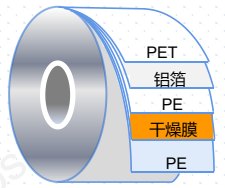
随着人们对产品的进一步了解，发现水汽对药品的保质期有着至关重要的影响，传统发放放入独立式干燥剂，存在着诸多的问题：

-干燥剂破包现象：当放入干燥剂时，一般会使用切包设备，切包设备的破包率一直无法解决生产效率问题，现在投料设备最大速度一般为80包/分钟，而流水线的生产设备可以达到300瓶甚至更高。如果需要提高生产速度，需要更大的空间来存放干燥剂投料设备。

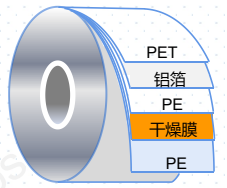
-误食：虽然干燥剂上会标准有“不准食用”等文字，然而，误食的现象仍时有发生。

根据以上需求，五硕科技推出了干燥剂和铝箔一体化的产品，通过内层复合具有吸湿能力的薄膜，增加了铝箔的功能性。也和相应的设备厂商进行沟通，开发了多列铝箔袋包装机，大幅度提高生产效率，降低生产成本。同时，也为人类的健康做出贡献，避免干燥剂误食。或者进入眼睛的情况的发生。

适用领域

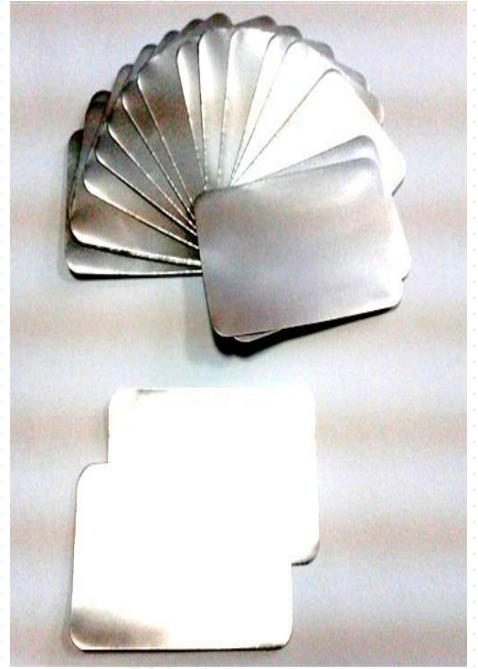


开发趋势

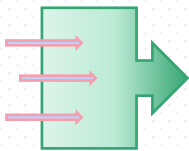


如何开发简单的防潮包装产品一直是世界性的难题。既要高效长期地降低产品的潜在风险，又要工艺简单、实现不增容或少增容，更重要的是成本必须合理，要能被市场所接受。

我们通过特殊技术使干燥剂与树脂完美结合具有吸湿功能材料，与高阻隔材料复合，从而达到具有高阻隔性能又具有主动吸湿功能。产品有完全吸湿型和平衡吸湿型两种。



减少传统干燥剂工序，自动化程度倍增，减少生产成本；

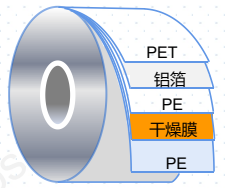


持续的单向吸湿，不会出现反渗透现象，优势，安全；



避免误食传统干燥剂事故发生；

复合成分



第1层

PET

表层

第2层

铝箔

密封层

第3层

PE

透气PE层

第4层

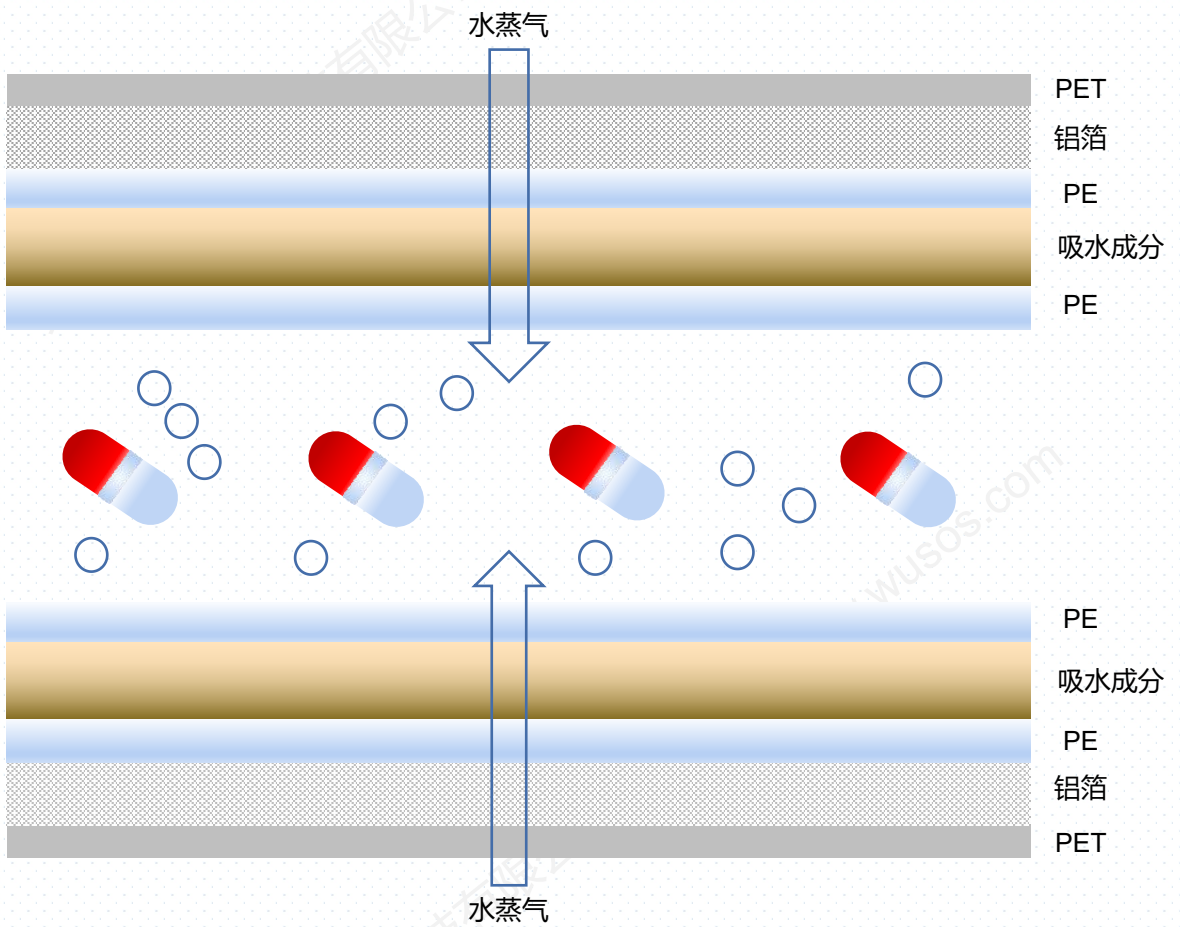
吸水成分

干燥层

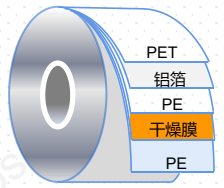
第5层

PE

透气PE层



功能特性



通过混合在PE中的无机填料进行吸湿，并能够通过填料混合量（薄膜厚度）来控制吸湿量。由于吸湿功能具有不可逆的性质，因而不会使已经吸取的水分释放到空气中。具有持续进行吸湿直到达到设定的饱和点为止，并能够在一定湿度条件下停止吸湿从而进行调湿作用，适于在干燥条件下易破裂的干粉吸入剂，胶囊，速释片和齿科医疗材料。



吸湿

吸湿量与厚度成正比

无机填料含量与吸湿量成正比，因而容易设定吸湿级别。既能够通过厚度和含量来控制吸湿量。

调湿

调湿功能（相对平衡湿度）

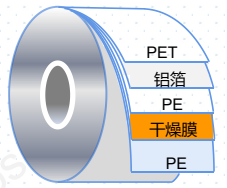
通过特殊的厚度设计，在达到一定湿度后停止吸湿作用，具有对袋内进行调湿的作用。

干燥

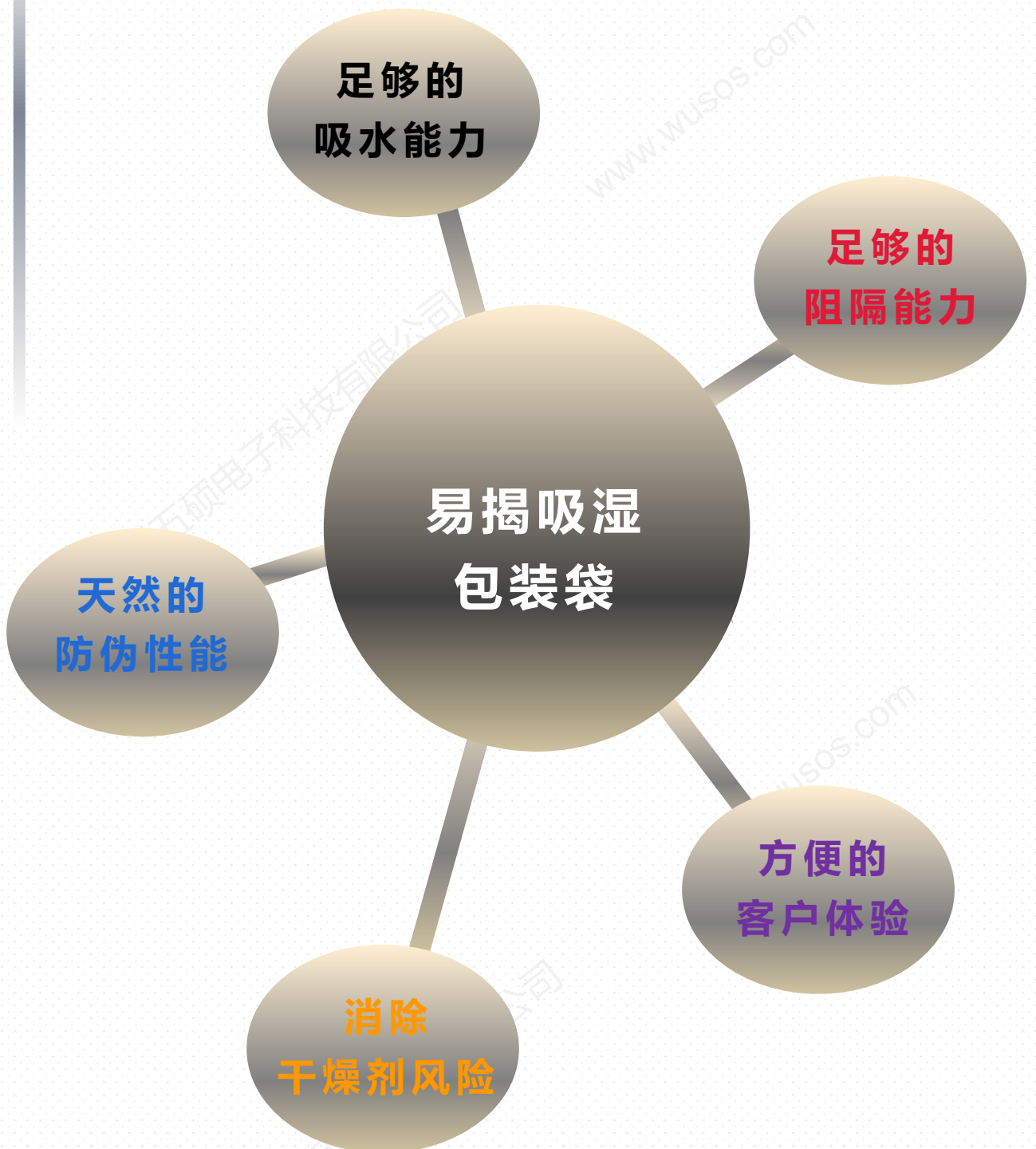
绝对干燥功能（零湿度）

无机填料具有持续进行吸湿直达设定的湿度值。

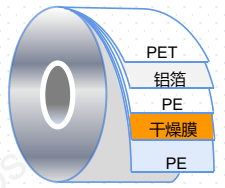
产品优点



- 吸水能力
- 阻隔能力
- 天然防伪
- 消除风险
- 方便体验

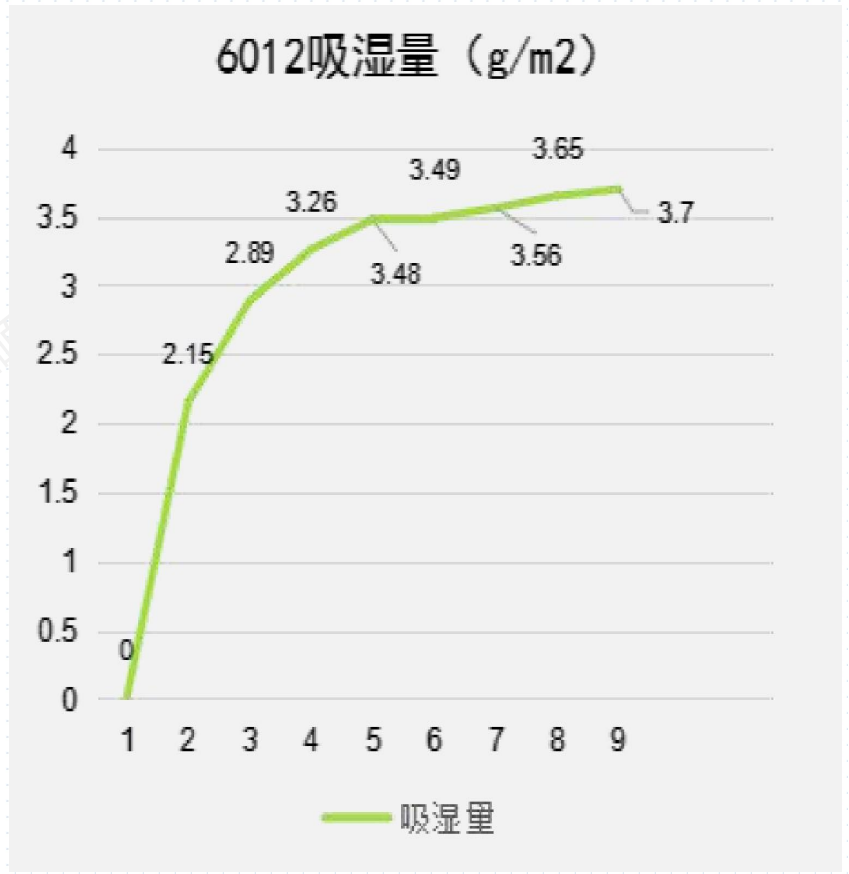


技术参数

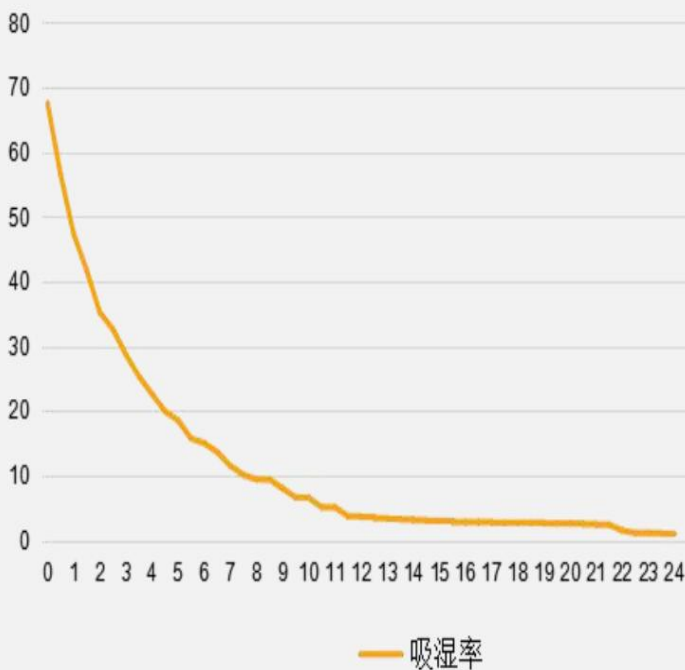


吸湿量

6012吸湿铝箔在9天时间
吸湿能力约为3.7g/m²



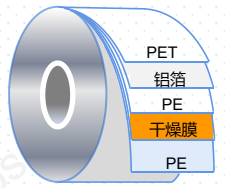
6012功能铝箔吸湿效率






吸湿率

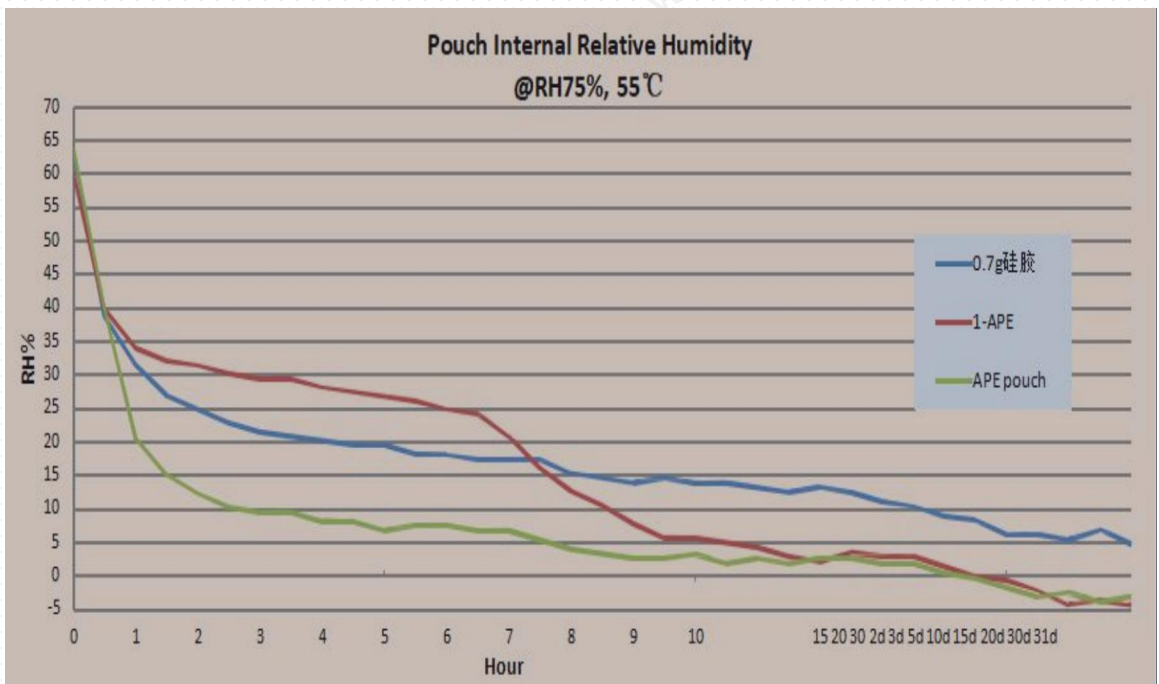
6012功能铝箔在4小时后包装内
湿度降至20%




参数对比



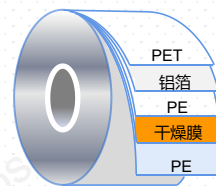
测试对象

-  硅胶干燥剂
-  吸湿片
-  吸湿袋



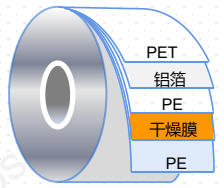
-  1. 硅胶干燥剂 (0.7g硅胶) 一袋, 放入120*65mm铝箔袋中封口
-  2. 吸湿片 (APE) ,一片90*30mm, 放入120*65mm铝箔袋中封口
-  3. 吸湿铝箔袋 (APE pouch) ,120*65mm封口

其他参数



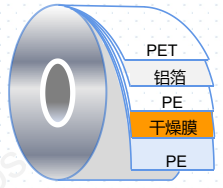
项目	单位	标准值	检验方法
热合强度	N/15mm	≥ 1.2	YBB00122003-2015
PE层与AL层剥离强度	N/15mm	≥ 2.5	YBB00102003-2015
热合温度	°C	160~220	根据机器的性能进行调试
热合时间	S	0.5~1	根据机器的性能进行调试
热封压力	Mpa	0.3	根据机器的性能进行调试
热合宽度	mm	4~5	
气体渗透率	cm ³ /(m ² -24h-0.1Mpa) (23°C*50%RH)	≤ .05	YBB00082003-2015
水蒸气渗透率	g/(m ² -24h) (38°C*90%RH)	≤ 0.15	YBB00092003-2015
残留溶剂量	mg/m ²	≤ 5.0	YBB00312004-2015
厚度偏差	μ	±10%	GB6672-86
吸湿能力	g/m ²	≥ 1g~10g	见注释①

吸湿检验



- 第1步 ➤ 取材
- 第2步 ➤ 测量
- 第3步 ➤ 称重
- 第4步 ➤ 吸水
- 第5步 ➤ 计算

适用对象



产品编号	适用对象	适用范围	储存环境	解决方案
6012	通用型包装	常温条件25℃左右	适温条件	普通解决方案
8012	进阶型包装	对温湿度比较敏感	较高温/湿度	专用解决方案
1012	严苛型包装	对温湿度 特别 敏感	高温高湿	高端功能方案

苏州五硕电子科技有限公司

苏州五硕电子科技有限公司