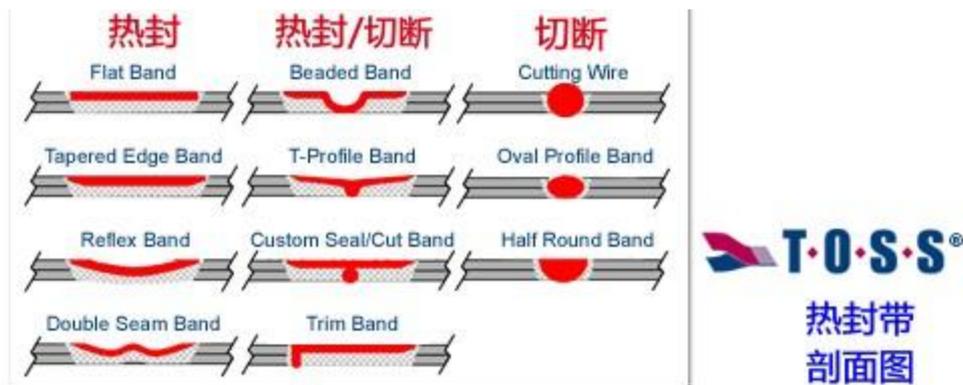


## 热封条种类

### Toss® 直型热封带

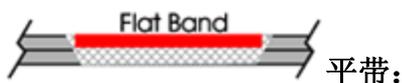
理想的热封条选择是一个多变量函数，包括材料组成，材料厚度，热封爪的热量吸收，用在热封带盖条的性质！一般情况下，较厚材料被热封，较厚热封带应被使用！大多数材料，1mil 到 6mil 可用 0.10 毫米至 0.25 毫米范围厚的热封带有效地密封。很厚的密封（多层 15mils 或更多）可以使用较粗的条带或考虑两侧热应用的可能性！

注：1mil=1/1000inch=0.00254cm=0.0254mm



### 热封带种类：

#### 密封/Sealing:



普通平带是一个老的备用配置，最初被开发于与圆热封丝宽些的密封！在大多数应用中，平带被销边热封带或 Reflex 带更换。平带具有的主要缺点是：锋利的边缘，切进和削弱密封边缘的薄膜！这种故障被称作“拉链故障；密封本身是稳固的，看起来好，但包装备危险地削弱了！



通常称为销边带的热封带，是现代版的平带！在带的边缘已经销到一个非常薄的边缘。这将产生两个优点：在加热时，销边消除切进膜锋利的外边！它还可以减少沿带的外边缘温度，没有销边的热封带将切进薄膜密封边缘和削弱包装！



对于厚的材料，难密封的材料，真空包装，这是一个优秀热封带！因为热封带的凸结构，它能使衬底边缘接触。这有限的接触，最大限度地减少热损失和提供更多的能量用于薄膜密封！曲形/反射带，对液体密封，由于凸面挤出密封区域液体成为密封，也是极好的！



**我们今天的经验与技能！你们明天的进步和收益！**

双缝带被用来做两个完好平行的窄密封！双密缝，虽然很少需要，产生更完整的印象。他们被用在密封液体或其他硬密封材料！

**密封切断 Seal Cutting**



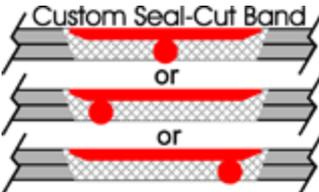
珠带：

这种很受欢迎的热封带被用来切割多层薄膜，和同时密封切割线的两侧！它被制造带锥形边缘，有各种各样的大小。在珠后空间不与衬底的背衬材料的接触！由于热量不从珠区域丢失；珠变得比相邻的边稍热，从而影响切削行动，没有膜密封边缘的过热！



T-切面带：

这类热封带，4 种大小可获得，由固态挤出座制造。每单位长度的质量，比珠带较大些和一个锋利的切削边缘！它在背面被缓解，减少其垫层底接触。这种带保留其热量，对同时密封和切割多层膜或厚膜是优良的！



定制封切带 (CSC) Custom Seal-Cut Band (CSC)：

这类特殊带是一个锥形带和切割线组合，以适应特定的应用需求定制！切割线可以放置在带的中心线或沿一个边缘，这取决于所期望的结果！（这个附图剪切丝技术也可以用在我们的定制轮廓带）



切边带：

不像 T-切面带，切边带是从固体座扎制！提供 3 种不同尺寸，它的剪切边缘形成在带的边缘！这个带很好密封和切边较厚材料或多层材料，在那些需要一个锋利的剪切行动！

**切断 Cutting:**



半圆线：

半圆线是在圆形切割线的另一个变化！虽然很少使用，它是可获得 2 种尺寸和功能一样的椭圆形线，它还比椭圆形轮廓线具有良好的剪切动作！



切割线/Cutting Wire：

圆型切割线常用在切割聚合物薄膜，作为一个廉价的方式！这些线可获得大小 0.30 毫米至 1.20 都以卷制成按预切长度，带或不带在两端镀铜！用此带，可获得最好的性能是由黄铜接头钎焊到尾端。当剪切两层或更多层，多层膜将带一个很窄密封被热封沿着边缘！



椭圆形的剖面线 Oval Profile Wire：

**我们今天的经验与技能！你们明天的进步和收益！**

椭圆形的剖面线，可获得两种尺寸，横截面比圆形切割线大。它是最有用的对窄的密封在厚或堆积材料。作为切割线它不是非常有效！

最佳热封带选择，对于任何给定的应用，涉及到几个因素，热封带必须是正确的宽度和配置，以产生所需的密封或切割/密封。另外，带子必须足够厚（有足够的质量）来存储所需的热量，传递到密封材料！当创造一个脉冲密封时，尽快终止加热周期，开始冷却，它是称心的！记住，密封非最后制造，直到密封区域足够冷却到尺寸稳定。如果热封带太厚或热传递的能量太大，冷却时间将延长，从而延长总的周期和限制生产速率！

**我们今天的经验与技能！你们明天的进步和收益！**